

CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA FPC

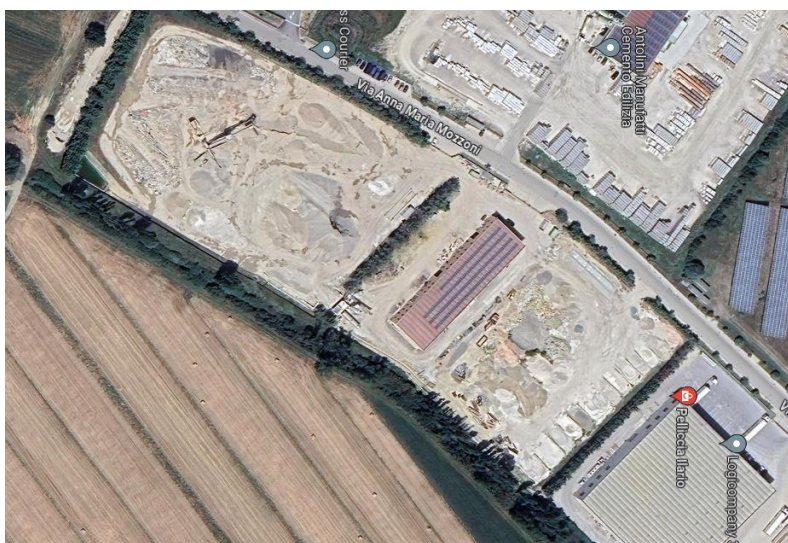
SECONDO LA NORME

- UNI EN 13242:2008

AGGREGATI PER MATERIALI NON LEGATI E LEGATI CON LEGANTI IDRAULICI PER L'IMPIEGO IN OPERE DI INGEGNERIA CIVILE E NELLE COSTRUZIONI DI STRADE

- UNI EN 12620:2008

AGGREGATI PER CALCESTRUZZO



COPIA CONTROLLATA N° 1

legale rappresentante	ILARIO PELLICCIA	
Alta Direzione	ILARIO PELLICCIA	
Responsabile amministrazione e responsabile commerciale	ILARIO PELLICCIA	
Responsabile FPC controllo produzione di fabbrica	STEFANO CAVALLETTI	

edizione ed aggiornamenti del controllo di produzione di fabbrica			
DATA	EDIZIONE	REVISIONE	CAUSALE
02/05/2024	1	0	prima emissione del FPC
13/03/2025		1	Revisione adeguamento DM 127/2024



CERTIFICATO DI CONFORMITÀ CONTROLLO DELLA PRODUZIONE DI FABBRICA

0546-CPR35271

In conformità al Regolamento 305/2011/EU del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011
(Regolamento Prodotti da Costruzione o CPR), questo certificato si applica al prodotto da costruzione

Aggregati per calcestruzzo
Aggregati per strati legati e non legati per uso in opere di ingegneria civile e costruzioni stradali

Imnesso sul mercato sotto il nome o marchio commerciale di

PELLICCIA ILARIO

IT-06132 SAN MARTINO IN COLLE (PG) - STRADA PILA 135

e fabbricato nello stabilimento di produzione

IT - 06073 CORCIANO (PG) - VIA MOZZONI SNC

Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la valutazione e la verifica della costanza della prestazione descritte nell'allegato ZA della norma

EN 12620:2002+A1:2008

EN 13242:2002+A1:2007

nell'ambito del sistema 2+ sono applicati e che il controllo di produzione in fabbrica, per il quale il produttore è responsabile, è valutato essere in conformità con i requisiti applicabili.

Il presente certificato è stato emesso per la prima volta il 03/07/2024 e ha validità sino a che la norma armonizzata, il prodotto da costruzione, i metodi AVCP o le condizioni di produzione nello stabilimento non siano modificate in modo significativo, a meno che non sia sospeso o ritirato dall'Organismo di Certificazione di prodotto notificato.

CERTIQUALITY S.r.l.
Il Presidente
Marco Martinelli

Milano, 03/07/2024

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La Direzione della **PELLICCIA ILARIO**, in linea con la propria politica aziendale e all'impegno di operare nel rispetto dei requisiti cogenti di prodotto, ha deciso di attuare un sistema di controllo della produzione in fabbrica (FPC).

Tali disposizioni saranno applicate all'interno del proprio impianto sito in Strada Pila S. Martino in Colle, 135 Perugia, in conformità ai requisiti della norma armonizzata UNI EN 13242:2008 – UNI EN 12620:2008.

Per **Factory Production Control (FPC) "Controllo di Produzione in Fabbrica"** si intende il controllo interno permanente del processo di produzione esercitato dal produttore.

PELLICCIA ILARIO prevede di affidare il controllo analitico, esclusa la verifica granulometrica e controllo dei fini, in outsourcing ad un laboratorio di fiducia e accreditato, in modo da poter garantire la qualità del prodotto.

2. RIFERIMENTI NORMATIVI

L'organizzazione opera nel rispetto dei requisiti cogenti e delle norme del settore della produzione di aggregati da costruzione. *(elenco aggiornato al 13/03/2025)*

- Regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011 che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE del Consiglio
- D.lgs. 106/2017
- D.lgs. 152/2006 e s.m.i.
- D.M. (ambiente) n° 127 del 28/06/2024
- D.M. (ambiente) del 05/08/2024 – *CAM lavori di costruzione, manutenzione e adeguamento delle infrastrutture stradali*
- D.M. (ambiente) 05/02/1998
- D.M. (infrastrutture) 11/04/2007 – *controllo della conformità degli aggregati*
- D.M. (ambiente) 28/03/2018 – *EoW conglomerato bituminoso*
- D.M. 16/11/2009
- D.M. 17/01/2018 - *norme tecniche costruzioni*
- L.R. Toscana 20/2010
- L.R. Toscana 10/2006
- UNI EN 13242:2008
- UNI EN 12620:2008
- UNI EN 14227-1:2013
- UNI EN 11534-1 :2024
- EN 196-2
- EN 932-3
- EN 933
- EN 1097
- EN 1367
- ISO 565
- EN1744

UNI EN 13242:2008	UNI EN 12620:2008	DEFINIZIONE	1° edizione 02/05/2024	
			revisione	data
C.1	H.1	Introduzione		
C.2	H.2	Organizzazione		
C.2.1	H.2.1	Responsabilità ed autorità		
C.2.2	H.2.2	Rappresentante della gestione per FPC		
C.2.3	H.2.3	Revisione della direzione		
C.3	H.3	Procedure di controllo		
C.3.1		Manuale di controllo		
C.3.2	H.3.1	Controllo dei documenti e dei dati		
C.3.3	H.3.2	Servizi di subappalto		
C.3.4	H.3.3	Conoscenza delle materie prime		
C.4	H.4	Gestione della produzione		
C.5	H.5	Ispezioni e prove		
C.5.1	H.5.1	Generalità		
C.5.2	H.5.2	Apparecchiatura		
C.5.3	H.5.3	Frequenza e ubicazione dei controlli, del campionamento e delle prove		
C.6	H.6	Registrazioni		
C.7	H.7	Controllo dei prodotti non conformi		
C.8	H.8	Movimentazione, stoccaggio e condizionamento nelle aree di produzione		
C.9	H.9	Trasporto e imballaggio		
C.9.1	H.9.1	Trasporto		
C.9.2	H.9.2	Imballaggio		
C.10	H.10	Addestramento del personale		

PELLICCIA ILARIO ha predisposto un sistema documentato di gestione per la documentazione, le procedure, i processi, le risorse, le attività e le responsabilità all'interno dell'azienda, necessario a soddisfare i requisiti delle norme di cui al presente manuale.

Lo stato di revisione degli elaborati è tenuto sotto controllo dal Responsabile FPC per mezzo dell'elenco dei documenti.

Tutta la documentazione relativa alla marcatura degli aggregati viene archiviata nell'archivio aziendale, sia in formato cartaceo che in quello digitale presso il pc della ditta, nei modi stabiliti dalle singole procedure.

In futuro sarà possibile prevedere la riduzione della documentazione in formato cartaceo, mediante la digitalizzazione di parte delle informazioni e la predisposizione di un sistema informatico, possibilmente su piattaforma in cloud, in modo da renderlo accessibile a tutti gli operatori coinvolti ed interessati dal processo.

Il sistema della gestione informatizzata degli atti permette la consultazione e la modifica costante degli stessi, in linea con gli sviluppi dell'Azienda.

Come già anticipato il presente manuale di controllo della produzione in fabbrica ed i documenti ad esso correlati sono identificati in accordo alle procedure del sistema qualità.

Lo stato di aggiornamento dei documenti del sistema di controllo della produzione in fabbrica è tenuto sotto controllo dal Responsabile FPC.

L'archiviazione di tutti i dati ed i modelli avviene tramite archiviazione cartacea, che in futuro la ditta renderà consultabile anche online attraverso un cloud a cui hanno accesso tutti gli operatori abilitati, muniti di credenziali di accesso

Parte della documentazione viene digitalizzata, in modo da renderla più facilmente consultabile da parte anche dei consulenti esterni.

In caso di aggiornamenti o nuove versioni dei documenti, viene conservata sempre l'edizione precedente in modo da rendere possibile, per esigenze aziendali, un controllo di tutti i documenti archiviati.

Gli aggiornamenti sono necessari ogni volta che si presenta una necessità aziendale ed ogni volta che entrano in vigore nuove norme o modifiche delle stesse.

Per ottemperare alle richieste della norma, è previsto che tutta la documentazione sia anche in formato cartaceo, archiviata con scrupolo nell'ufficio amministrativo.

3. TERMINI E DEFINIZIONI – UNI EN 13242 – UNI EN 12620

- 3.1. **Aggregato:** Materiale granulare utilizzato nelle costruzioni. Gli aggregati possono essere naturali, artificiali o riciclati.
- 3.2. **Aggregato naturale:** aggregato di origine minerale, che è stato sottoposto unicamente a lavorazione meccanica.
- 3.3. **Aggregato artificiale:** aggregato di origine minerale derivante da un processo industriale che implica una modificazione termica o di altro tipo – aggregato misto miscela di inerti grossolani e fini
- 3.4. **Aggregato riciclato:** aggregato risultante dalla lavorazione di materiale inorganico precedentemente utilizzato nelle costruzioni
- 3.5. **Aggregato di peso normale:** aggregato di origine minerale avente massa volumica delle particelle non minore di 2,00 Mg/m³ (2000 kg/m³) ma maggiore di 3,00 Mg/m³ (3000 kg/m³)
- 3.6. **Dimensione dell'aggregato:** designazione dell'aggregato in termini di dimensioni del setaccio inferiore (d) e superiore (D), espressa sotto forma di d/D
- 3.7. **Aggregato fine:** designazione attribuita agli aggregati di dimensioni $d = 0$ e $D \leq 6,3$ mm
- 3.8. **Aggregato grosso:** designazione attribuita agli aggregati di dimensioni $d \geq 1$ mm e $D > 2$ mm
- 3.9. **Aggregato in frazione unica:** aggregato costituito da una miscela di aggregati fini e grossi con $D > 6,3$ mm
- 3.10. **Fini:** frazione granulometrica di aggregato passante al setaccio di 0,063 mm
- 3.11. **Categoria:** livello di una proprietà di un aggregato, espressa come intervallo di valori o valori limite
- 3.12. **Granulometria:** distribuzione dimensionale delle particelle, espressa come percentuale in massa del passante ad un determinato numero di setacci
- 3.13. **Sottovaglio:** frazione di aggregato passante al setaccio che definisce la dimensione nominale minore dell'aggregato
- 3.14. **Sopravaglio:** frazione dell'aggregato trattenuta sul setaccio che definisce la dimensione nominale maggiore dell'aggregato.

ACRONIMI

Nel seguente manuale FPC “controllo di produzione di fabbrica” sono usati i seguenti acronimi:

DIR	direzione generale
RDD	rappresentante della direzione
RFPC	responsabile FPC
RPRO	responsabile della produzione
RACQ	responsabile degli acquisti
RAM	responsabile amministrativo
RCOM	responsabile commerciale
CONS	consulente esterno

PARAGRAFO C.1/H.1 - INTRODUZIONE

Il Decreto Ministeriale del Ministero delle Infrastrutture del 11.04.2007, pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale n° 91 del 19.04.2007, attua l'applicazione della Direttiva n° 89/106/CE sui prodotti da costruzione e negli art. 1 e 2 stabilisce i metodi di controllo della conformità degli aggregati.

Il D.M. del Ministero dell'Ambiente n° 127 del 28/06/2024 in vigore dal 26/09/2024 stabilisce nella tabella 4 e 5 le norme tecniche per la certificazione CE e per l'utilizzo degli aggregati recuperati.

Tabella 4 — Norme tecniche per certificazione Ce

Norma	Titolo
Uni En 13242	Aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade
Uni En 12620	Aggregati per calcestruzzo
Uni En 13139	Aggregati per malta
Uni En 13043	Aggregati per miscele bituminose e trattamenti superficiali per strade, aeroporti e altre aree soggette a traffico
Uni En 13055	Aggregati leggeri
Uni En 13450	Aggregati per massicciate per ferrovie
Uni En 13383-1	Aggregati per opere di protezione (armourstone) – Specifiche
Uni En 13108	Miscele bituminose - Specifiche del materiale - Parte 8: Conglomerato bituminoso di recupero

Allegato 2 (Articolo 4)

L'aggregato recuperato è utilizzato per:

- realizzazione di recuperi ambientali, riempimenti e colmate;
- realizzazione del corpo dei rilevati di opere in terra dell'ingegneria civile;
- realizzazione di miscele bituminose e sottofondi stradali, ferroviari, aeroportuali e di piazzali civili ed industriali;
- realizzazione di strati di fondazione delle infrastrutture di trasporto e di piazzali civili ed industriali;
- realizzazione di strati accessori aventi, a titolo esemplificativo, funzione anticapillare, antigelo, drenante;
- confezionamento di miscele legate con leganti idraulici (quali, a titolo esemplificativo, misti cementati, miscele betonabili);
- confezionamento di calcestruzzi;
- produzione di clinker per cemento;
- produzione di cemento.

Tabella 5 — Elenco delle norme tecniche per l'utilizzo dell'aggregato recuperato

Impiego	Conformità alle norme armonizzate europee / prestazioni	Idoneità tecnica
Realizzazione di recuperi ambientali, riempimenti e colmate	Uni En 13242	Uni 11531-1 Prospetto 4a
Realizzazione di opere di protezione (armourstone)	Uni En 13383-1	Uni En 13383-1
Realizzazione del corpo del rilevato	Uni En 13242	Uni 11531-1 Prospetto 4a
Realizzazione di miscele bituminose e per sottofondi stradali, ferroviari, aeroportuali e di piazzali civili ed industriali	Uni En 13043 Uni En 13242 Uni En 13108-8	Uni 11531-1 Capitolato tecnico dell'opera
Realizzazione di strati di fondazione delle infrastrutture di trasporto e di piazzali civili ed industriali	Uni En 13242 Uni En 13450	Uni 11531-1 Prospetto 4b
Realizzazione di strati accessori	Uni En 13242	Uni 11531-1 Prospetto 4b
Confezionamento di miscele legate con leganti idraulici (quali a titolo esemplificativo misti cementati, miscele betonabili)	Uni En 13242 Uni En 13139 Uni En 13055	Uni En 14227-1 Uni 11531-2 Uni En 998-1 Uni En 998-2 Uni 11104 Tipo B
Confezionamento di calcestruzzi	Uni En 12620 Uni En 13055 Uni En 13242	Uni 8520-1 Uni 8520-2 Uni 11104 Uni En 206 Appendice E Dm 17 genn. 2018 Ntc: par. 11.2.9.2
Produzione di clinker per cemento	Non pertinente	Standard prestazionali indicati in Tabella 6
Produzione di cemento	Non pertinente	Uni En 197-6

Con l'applicazione di un corretto FPC, in conformità di quanto sopra indicato è possibile, in base alle procedure di stabilimento, produrre aggregati da costruzione con specifiche tecniche stabilite dalle norme e dichiarare la conformità del prodotto con la compilazione del sistema di attestazione individuato dalla stessa azienda:

sistema 4 dichiarazione di conformità rilasciata dal produttore

sistema 2+ dichiarazione di conformità rilasciata dal produttore e verifica da parte di un organismo notificatore per valutare il corretto controllo del processo di produzione.

La marcatura CE ha la funzione di garantire l'acquirente e l'utilizzatore che i prodotti da costruzione "nel nostro caso aggregati per utilizzi specifici" soddisfino i requisiti fondamentali sia in sicurezza che nelle caratteristiche tecniche; pertanto, la marcatura CE attesta che il produttore è abilitato ad immettere sul mercato prodotti conformi.

All'allegato 2 del DM 11.04.2007 vengono dettagliati i sistemi di attestazione della conformità in particolare per le norme UNI EN 12620 e 13242 vengono indicati i requisiti obbligatori da applicare per la DoP.

19-4-2007

GAZZETTA UFFICIALE DELLA REPUBBLICA ITALIANA

Serie generale - n. 91

Aggregati per calcestruzzo - AGGREGATI (UNI EN 12620)

Caratteristiche armonizzate (secondo appendice ZA)	Dichiarazione
Dimensione dell'aggregato	Si
Granulometria	Si
Forma, dimensione e massa volumica dei granuli	Si/NPD
Forma dell'aggregato grosso	Si
Massa volumica dei granuli e assorbimento di acqua	Si
Contenuto in conchiglie nell'aggregato grosso	Si/NPD
Pulizia	Si
Polveri	Si
Resistenza alla frammentazione/frantumazione	Si ⁽¹⁾
Resistenza alla usura dell'aggregato grosso	Si ⁽²⁾
Resistenza alla levigabilità	Si/NPD
Resistenza all'abrasione superficiale	Si ⁽³⁾
Resistenza all'abrasione da pneumatici chiodati	Si/NPD
Cloruri	Si
Solfati solubili in acido	Si
Zolfo totale	Si
Composizione/contenuto	Si
Componenti che alterano la velocità di presa e di indurimento del calcestruzzo	Si
Contenuto di carbonato negli aggregati fini per strati di usura delle pavimentazioni di calcestruzzo	Si
Stabilità di volume	Si/NPD
Stabilità di volume- ritiro per essiccamento	Si/NPD
Costituenti che influenzano la stabilità di volume della scoria d'altoforno raffreddata in aria	Si/NPD
Assorbimento di acqua	Si
Massa volumica dei granuli e assorbimento di acqua	Si
Sostanze pericolose: Emissione di radioattività (aggregati derivanti da fonti radioattive destinati a calcestruzzi per edifici)	(*)
Rilascio di metalli pesanti	
Rilascio di idrocarburi poliaromatici	
Rilascio di altre sostanze pericolose	
Conoscenza delle materie prime	(*)
Gestione della produzione	
Resistenza al gelo/disgelo dell'aggregato grosso	
Resistenza al gelo/disgelo	
Durabilità alla reazione alcali-silice	Si
Reattività alcali-silice	Si

19-4-2007

GAZZETTA UFFICIALE DELLA REPUBBLICA ITALIANA

Serie generale - n. 91

Aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade (UNI EN 13242)

Caratteristiche armonizzate (secondo appendice ZA)	Dichiarazione
Dimensioni dell'aggregato	Si
Granulometria	Si
Forma dell'aggregato grosso	Si/NPD
Massa volumica delle particelle	Si/NPD
Purezza	Si
Contenuto di fini	Si
Qualità dei fini	Si
Percentuale di particelle rotte frantumate e di particelle totalmente arrotondate negli aggregati grossi	Si
Resistenza alla frammentazione/frantumazione dell'aggregato grosso	Si
Stabilità volumetrica	Si/NPD
Componenti che alterano la stabilità di volume delle scorie d'altoforno e d'acciaieria per gli aggregati non legati	Si/NPD
Assorbimento/assunzione di acqua	Si/NPD
Assorbimento di acqua	Si/NPD
Composizione/contenuto	Si
Solfato solubile in acido	Si
Zolfo totale	Si/NPD
Componenti che alterano la velocità di presa e di indurimento delle miscele legate con leganti idraulici	Si/NPD
Resistenza all'attrito	Si
Resistenza all'usura dell'aggregato grosso	Si
Sostanze pericolose: Rilascio di metalli pesanti mediante lisciviazione	(*)
Rilascio di altre sostanze pericolose	
Durabilità agli agenti atmosferici	
"Scorrendo" del basalto	
Resistenza al gelo e disgelo	Si/NPD
Resistenza al gelo e disgelo	Si/NPD

(*) Per questa caratteristica, le disposizioni della Direttiva 89/106/CE si ritengono soddisfatte dal rispetto della normativa nazionale italiana ovvero comunitaria applicabile, vigenti al momento della dichiarazione.

Sistema 2+

a) il fabbricante effettua:

- la determinazione del prodotto-tipo in base a prove di tipo (compreso il campionamento), a calcoli di tipo, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto;
- il controllo della produzione in fabbrica;
- altre prove su campioni prelevati in fabbrica in conformità del piano di prova prescritto; IT L 88/42 Gazzetta ufficiale dell'Unione europea 4.4.2011

b) l'organismo notificato verificherà i seguenti elementi:

- ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica;
- sorveglianza, valutazione e verifica continue del controllo della produzione in fabbrica.

Sistema 4

a) il fabbricante effettua:

- i) la determinazione del prodotto-tipo in base a prove di tipo, a calcoli di tipo, a valori desunti da tabelle o a una documentazione descrittiva del prodotto;
- ii) il controllo della produzione in fabbrica;

b) l'organismo notificato non ha compiti da svolgere.

Il processo di Marcatura CE (per gli aggregati naturali) contempla due possibilità di attestazione con sistema 2+ e con sistema 4. Il sistema di attestazione 2+, che prevede la certificazione di controllo della produzione in fabbrica tramite un organismo approvato che verifica e certifica il sistema di controllo di produzione in Impianto, **è richiesto per gli aggregati e filler per impieghi con alti requisiti di sicurezza.**

Il sistema di attestazione 4 **è richiesto per aggregati e filler per impieghi senza elevati requisiti di sicurezza**; in questo caso, il produttore dopo aver fatto le prove e attivato il controllo della produzione in Impianto, può applicare la marcatura CE senza richiedere l'intervento di un Organismo Notificato. E' bene sottolineare comunque, che le prove iniziali richieste e le prove di controllo durante la produzione, sono le medesime sia per il sistema 2+ che per il sistema 4.

Il sistema 2+ è quello specificato all'art. 7, comma 1 lettera B) procedura 1 del DPR 246/93

Il sistema 4 è quello specificato all'art. 7, comma 1 lettera B) procedura 3 del DPR 246/93

L'impresa PELLICCIA ILARIO con il presente manuale del Controllo di Produzione di Fabbrica, integra l'applicazione delle norme UNI EN 13242 – 12620 per la produzione di aggregati riciclati destinati al settore costruzioni e affini come previsto dal DM 127/2024.

PARAGRAFO- C.2/H.2 - ORGANIZZAZIONE

Ragione sociale: **PELLICCIA ILARIO**

sede amministrativa: Strada Pila S. Martino in Colle, 135 Perugia

sede impianto: Via Mozzoni, snc – località Taverne di Corciano - Corciano

legale rappresentante: ILARIO PELLICCIA

telefono: 335 434 992

Ubicazione dell'impianto:

Impianto di produzione: Via Mozzoni, snc – località Taverne di Corciano - Corciano

ORGANIZZAZIONE AZIENDALE – PERSONALE OPERATIVO E MANSIONI

Posizione aziendale	Nominativo	Mansione operativa
Legale Rappresentante	ILARIO PELLICCIA	Legale rappresentante
Alta Direzione/ Responsabile amministrativo	ILARIO PELLICCIA	amministrazione
Responsabile FPC – controllo di produzione di fabbrica	STEFANO CAVALLETTI	controllo, verifica e mantenimento del FPC
Responsabile di produzione	STEFANO CAVALLETTI	produzione
Responsabile commerciale	ILARIO PELLICCIA	commerciale
Consulenza tecnica Progettoqualità sas	Dr. Massimiliano Manzini Ing. Francesca Particelli	aggregati – analisi ambiente

POLITICA AZIENDALE

La DIR dell'Azienda PELLICCIA ILARIO, vuole garantire ai propri clienti la qualità dei materiali forniti "aggregati da costruzione", pertanto si impegna ad operare nel modo che i prodotti abbiano le caratteristiche tecniche previste dalle norme vigenti.

La scelta operativa dell'Azienda, riportata nel FPC, è registrata e resa disponibile a tutto il personale operante nell'Azienda ed è disponibile nei locali direzionali affinché tutti possano valutare, applicare e proporre nuove indicazioni sulla produzione. Ogni nuovo input è valutato e discusso per verificarne la validità e l'applicabilità.

OBIETTIVI AZIENDALI

La politica dell'Azienda PELLICCIA ILARIO propone di:

- a) Produrre, stoccare e fornire il prodotto rispettando tutte le prescrizioni delle norme UNI EN 13242:2008 – 12620:2008
- b) Controllare e verificare sempre il livello di qualità dei prodotti, l'efficacia e l'efficienza dei processi utilizzando gli strumenti di controllo descritti nel manuale.
- c) Identificare le non conformità ed attivarsi con le procedure per le azioni correttive e preventive per l'eliminazione o la rimozione delle cause che hanno portato alla non conformità di un prodotto.

Per poter applicare questi obiettivi la DIR ha dovuto affrontare le problematiche produttive e mettere a punto un Sistema FPC adeguato, documentato, completo e soprattutto conforme a quanto previsto dalla norma, garantendone l'applicazione ed il mantenimento.

Tutte le figure operative all'interno dell'Azienda sono state informate degli impegni derivanti dalle prescrizioni delle norme e le relative modalità di applicazione, così come descritte nel manuale FPC.

PARAGRAFO- C.2.1/H.2.1 – RESPONSABILITA' ED AUTORITA'

La DIREZIONE ha individuato le responsabilità, le autorità e le sinergie fra le figure presenti in azienda e le attività da svolgere, così come indicato nell'organizzazione della PELLICCIA ILARIO, trattandosi di un'azienda a conduzione familiare le figure operative spesso si occupano di più mansioni ma le capacità e l'esperienza di ognuno di loro garantisce, in ogni caso, la qualità del lavoro e dei prodotti.

ILARIO PELLICCIA Legale Rappresentante

responsabilità ed incarichi

- ☐ La DIR e la RAM deve condurre ed amministrare l'azienda per garantire la produzione di materiali finiti conformi alle specifiche previste dalla normativa vigente e nel contempo raggiungere gli obiettivi prefissati nella politica aziendale, interfacciandosi con tutte le problematiche dell'azienda e dei propri lavoratori.
- ☐ Garantire la gestione operativa.
- ☐ Individuare e definire i programmi annuali dell'azienda in termini di investimenti finanziari e risorse per poter raggiungere gli obiettivi, identificando e correggendo i punti critici della produzione.
- ☐ Stabilire l'organizzazione dell'azienda e le direttive da seguire per migliorare la redditività e l'efficienza delle attività aziendali.
- ☐ Verificare ed analizzare la gestione del sistema produttivo valutandone la qualità e la potenzialità ed individuando eventuali esigenze di nuove risorse.
- ☐ Seguire e dirigere la ricerca del personale selezionando le qualità di ogni singolo individuo in base alle esigenze aziendali e alle singole capacità operative, ovviamente in questo modo si potrà valutare la necessità di uno specifico addestramento formativo.

PARAGRAFO- C.2.2/H.2.2 – RAPPRESENTANTE DELLA GESTIONE PER IL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE IN FABBRICA

STEFANO CAVALLETTI - (responsabile della produzione – conformità prodotti)

responsabilità ed incarichi

- ☐ Il RDD garantisce che il sistema FPC sia seguito, migliorato e sempre aggiornato con le esigenze dell'azienda, rispondendo alle conformità delle disposizioni legislative ed assicurando che tutto quanto stabilito e disposto dal presente manuale sia applicato e soprattutto rispettato a tutti i livelli operativi.
- ☐ Preparare ed emettere tutta la documentazione del Sistema FPC e seguirne personalmente la distribuzione, assicurandosi che tutto il personale ne sia a conoscenza e lo applichi pedissequamente, anche avvalendosi del consulente esterno.
- ☐ E' compito del RDD verificare periodicamente che tutto quanto predisposto dal FPC sia attuato nel rispetto della politica aziendale nel caso specifico il RDD:

- ☐ Pianifica le attività per garantire l'applicazione ed il mantenimento del Sistema, verificando e collaudando che tutte le procedure siano rispettate in modo corretto ed efficace, modificando quanto non comprensibile o di difficile applicazione.
- ☐ Con scadenza periodica verifica lo stato e l'efficacia del Sistema FPC, eseguendo verifiche ispettive e redigendo rapporti, rilevando eventuali carenze e proponendo soluzioni ed obiettivi da sottoporre alla DIR.
- ☐ Verifica e controlla la documentazione del sistema FPC, organizza e redige gli aggiornamenti e la diffusione a tutto il personale aziendale.
- ☐ Raccoglie e controlla tutti i dati e le informazioni inerenti il funzionamento del sistema FPC per poter valutare eventuali miglioramenti da applicare.
- ☐ inoltre deve garantire che:
 - ☐ Le prescrizioni dettate dal Manuale FPC per il controllo della produzione nell'impianto siano rispettate ed applicate da tutti indistintamente, la superficialità o ancor peggio la negligenza di uno solo può pregiudicare la qualità del prodotto e l'immagine dell'azienda.
 - ☐ Deve sempre verificare che il laboratorio esterno (outsourcing), svolga le analisi più con la massima professionalità.
 - ☐ Tutto ciò che può risultare non conforme deve essere prontamente verificato, sia in campo produttivo che in laboratorio, e tempestivamente corretto e gestito in base alle procedure stabilite dal Manuale FPC.
 - ☐ Tutte le azioni correttive e preventive devono essere individuate con molta attenzione e gestite garantendo un eccellente risultato.
 - ☐ Tutto il personale aziendale deve essere adeguatamente addestrato con corsi formativi, e dove necessario valutare eventuali cambi di mansione, in base alle capacità di ogni singola figura.
 - ☐ Preleva i campioni di materiali in ingresso all'impianto dai cumuli o direttamente dall'automezzo, per le analisi di routine.
 - ☐ Preleva i campioni di materiale finito dai cumuli di stoccaggio per consegnarli al laboratorio esterno per le analisi previste e per i test settimanali.
 - ☐ Si occupa della manutenzione dei macchinari, e della gestione dell'officina per le riparazioni degli impianti.
 - ☐ E' la figura all'interno dell'azienda che si attiva per garantire l'approvvigionamento delle materie in ingresso all'impianto e di tutto quanto necessario per sia l'efficienza di produzione.
 - ☐ Valutare con il RPROD i livelli di materiale in stoccaggio.
 - ☐ Predisporre acquisto nuovi prodotti se con il PROD e il RDD si valutano nuove richieste di mercato o la possibilità di fornire nuovi clienti.
 - ☐ Gestire ed organizzare gli ordini di produzione, per ottenere sempre prodotti di qualità e soddisfazione

del cliente.

- ☐ Organizzare il flusso della produzione in base agli ordini della clientela ed in funzione del livello di scorte dei singoli prodotti.
- ☐ Verificare le scorte delle materie prime e del riciclato ed proporre indicazioni per la programmazione degli ordini di acquisto o conferimento.
- ☐ Gestire l'impianto di produzione e garantire una corretta ed efficiente manutenzione dei macchinari, controllare che il responsabile della manutenzione compili e tenga aggiornata apposita scheda utile e necessaria per l'approvvigionamento dei pezzi di ricambio.
- ☐ Registrare ed aggiornarli livello degli stoccaggi del materiale in ingresso ed in uscita dall'impianto.
- ☐ Assicurare una corretta conservazione del materiale finito, per evitare qualsiasi rischio di inquinamento con altri prodotti.

ILARIO PELLICCIA – (responsabile amministrativo)

Responsabilità ed incarichi

- ☐ Garantire ed assicurare la gestione, l'aggiornamento e la conservazione dei documenti per le sezioni di propria competenza.
- ☐ Coordinare e svolgere la gestione contabile ed amministrativa dell'azienda come previsto dalle norme vigenti in materia fiscale.
- ☐ Assicurare la corretta gestione della documentazione cartacea relativa alle materie in ingresso all'impianto, nel rispetto della normativa vigente in materia ambientale, trattandosi di rifiuti non pericolosi inerti riutilizzabili.
- ☐ Gestire ed organizzare il personale nei rapporti contrattuali, retributivi e nel programma delle ferie.
- ☐ Collaborare con il RDD per tutto quanto concerne l'organizzazione e la formazione del personale.

ILARIO PELLICCIA – (responsabile commerciale)

Responsabilità ed incarichi

- ☐ Garantire il corretto svolgimento delle attività commerciali finalizzate alla vendita dei materiali finiti.
- ☐ Organizzare la rete di vendita e gestire il rapporto con la clientela.
- ☐ Valutare le nuove richieste di mercato e verificare con il responsabile di produzione la possibilità di produrre nuovi prodotti.
- ☐ Stabilire, in accordo con l'amministrazione, nuove strategie di vendita e le condizioni economiche applicabili alla clientela.
- ☐ Programmare incontri con le figure aziendali che interagiscono con il proprio operato.

- ☐ Registrare sempre tutte le osservazioni di mercato e della clientela, il corretto monitoraggio facilita e migliora la produzione ed evita il ripetersi di errori di produzione.
- ☐ Verificare sempre il flusso di stoccaggio, spingere la vendita dei prodotti fermi in magazzino e proporre l'aumento per quelli più richiesti.

Per poter raggiungere gli obiettivi prefissati dall'azienda è necessario che il Sistema FPC sia in grado di interfacciarsi in modo coordinato ed efficiente con tutte le attività previste all'interno dell'azienda, in modo da interagire direttamente sulla produzione, conformità, vendita dei materiali prodotti nello stabilimento della PELLICCIA ILARIO.

PARAGRAFO- C.2.3/H.2.3– REVISIONE DELLA DIREZIONE

Annualmente il Sistema FPC della PELLICCIA ILARIO viene riesaminato dalla DIR con l'ausilio del proprio consulente, in modo da poter valutare eventuali modifiche da apportare.

Resta comunque certo che, indipendentemente dalla verifica annuale, se si individuassero anomalie di procedura, prontamente verrebbero inserite nuove disposizioni di correzione da applicarsi in qualsiasi momento senza attendere la verifica annuale.

Nella verifica del Sistema FPC si controllano gli obiettivi dell'azienda, si valutano i risultati dei controlli e verifiche effettuate nel corso dell'anno, si esaminano i rapporti periodici relativi alla qualità del prodotto, ai processi produttivi; eventuali reclami della clientela e tutto quanto concorre alla professionalità aziendale.

Tutte le indicazioni ed i commenti saranno raccolti, elaborati e resi disponibili alla DIR da parte del RDD.

La DIR, affinché sia garantita la corretta applicazione e l'efficacia del Sistema FPC, ha formato il proprio personale, perché effettui verifiche sulle varie attività di gestione e controlli il corretto andamento delle procedure in particolare:

- ☐ personale addestrato per le attività di verifica
- ☐ adeguamento di tutto quanto necessario, infrastrutture, strumentazione, apparecchiature per sostenere e soddisfare il sistema FPC.

Il personale addestrato ed incaricato dalla DIR potrà e dovrà verificare che siano applicate tutte le disposizioni del Sistema FPC e nello svolgere questa mansione avrà pieni poteri organizzativi e di autorità sostenuti dalla propria responsabilità, indipendenza e preparazione potendo così garantire l'efficienza del proprio operato.

PARAGRAFO- C.3/H.3 – PROCEDURE DI CONTROLLO**Elenco procedure:**

PG 01 – procedura di gestione delle non conformità e azioni correttive

PG 02 – procedura gestione della produzione

PG 03 – procedura per la cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti inerti da costruzione e demolizione

PG 04 – audit interno

PG 15 – gestione della documentazione

PARAGRAFO- C.3.1 – MANUALE DI CONTROLLO

PELLICCIA ILARIO ha predisposto il presente manuale per descrivere ogni fase operativa ed organizzativa dell'azienda e regolamentare ogni singolo settore produttivo in piena sintonia con le disposizioni descritte dalla norma UNI EN 13242 - UNI EN 12620 in linea con le esigenze dell'impresa.

Al manuale vengono allegate le procedure , le norme e le attività pianificate dalla direzione aziendale e tutto quanto necessario per garantire la corretta applicazione del Sistema FPC, per ragioni applicative ogni documento relativo alle procedure, norme e disposizioni aziendali viene redatto come allegato al presente manuale, in modo che eventuali revisioni o nuove implementazioni non condizionino la revisione completa del manuale.

Vengono stabilite le procedure di produzione, di approvvigionamento dei materiali, di controllo dei materiali prodotti, delle analisi che devono essere applicate, come definito nel sistema di gestione Integrato applicato.

Al manuale FPC Aggregati sono allegati i seguenti moduli:

MODULO 01 – verbale di avvenuta informazione, formazione ed addestramento

MODULO 02 – scheda di non conformità

MODULO 03 – taratura della bilancia di laboratorio interno

MODULO 04 – scheda manutenzione

MODULO 05 – check list audit interno

MODULO 06 – piano di formazione

MODULO 07 – programma verifiche ispettive

MODULO 08 – Elenco informazioni documentate

Il manuale, con i suoi allegati, deve essere il riepilogo di tutto l'impegno aziendale svolto, verificato ed approvato da tutte le singole sezioni aziendali e dalla DIR in piena trasparenza con la realtà dell'Azienda, e l'apporto di indicazioni utili da parte degli operatori è elemento positivo e fondamentale per il raggiungimento dei risultati, la collaborazione di tutti è un grande vantaggio per l'azienda.

Il Manuale è composto da singoli paragrafi come da indice che riassumono la risposta dell'Azienda alle varie norme di riferimento.

Ogni volta che viene introdotta una nuova variabile come:

- ☐ nuova norma
- ☐ modifica struttura dell'azienda
- ☐ nuovi processi ed impianti di produzione
- ☐ nuove richieste di prodotti
- ☐ nuove materie prime o scarti

Verrà redatta una nuova scheda allegata al Manuale che sarà parte integrante dello stesso e sarà alla comunicata all'interno dell'azienda.

Sarà cura del RDD garantire e gestire la distribuzione del manuale conservandolo completo di tutti gli allegati.

Approvazione del manuale

Questo manuale è stato redatto, verificato ed emesso dopo la sua approvazione da parte dello staff dirigenziale con l'ausilio del proprio consulente.

PARAGRAFO- C.3.2/H.3.1 – GESTIONE DEI DOCUMENTI E DEI DATI

riepilogo dei documenti che vengono gestiti all'interno dell'azienda:

1. documenti relativi al conferimento dei rifiuti inerti, formulari di identificazione rifiuto, registri di carico e scarico rifiuti;
2. documenti di trasporto per il ritiro di materiali inerti classificati sottoprodotto;
3. analisi dei materiali in uscita test di cessione;
4. informazioni sulla marcatura CE degli aggregati prodotti;
5. gestione delle registrazioni contabili;
6. gestione dei contratti di ritiro materiali e vendita prodotti.

Ogni documento viene controllato e relativamente alla gestione dei rifiuti il tutto viene sottoposta al controllo del consulente esterno.

In particolare:

documentazione relativa alla gestione dei rifiuti:

- i formulari che accompagnano ogni viaggio di conferimento di rifiuti vengono verificati dall'operatore della pesa, che controlla che tutti i campi indicati nel FIR siano correttamente compilati, che il codice CER sia corrisponda alla tipologia del rifiuto conferito e che sia compatibile con il codice CER autorizzato.
- Viene controllato, in caso di nuovo conferitore, che l'iscrizione all'Albo Gestori Ambientali sia sempre valida e se non disponibile in formato cartaceo sul mezzo deve essere verificata dal portale "Albo Gestori Ambientali" per verificare la validità.
- I formulari vengono ogni giorno registrati sul sistema informatico WINWASTE in modo da poter in tempo reale verificare le giacenze dei rifiuti all'impianto in funzione ai quantitativi autorizzati.

documentazione relativa agli end of waste:

- I quantitativi dei rifiuti lavorati vengono registrati sul sistema informatico WINWASTE in modo da poter verificare le quantità gestite in R5 e i quantitativi di EoW da poter vendere.
- I documenti di trasporto per la vendita degli aggregati vengono tracciati dal sistema aziendale di contabilità che registra anche la fatturazione, in modo da poter tracciare ogni lotto venduto, inoltre al DDT viene allegato, per ogni fornitura, la DoP "dichiarazione di prestazione" come previsto dal Regolamento UE 305/2011.
- Ogni lotto di EoW prodotto viene sottoposto al test di cessione come indicato dal DM 05/02/98 per le attività autorizzate in procedura semplificata.

Sistema di tracciabilità gestionale

L'impresa Ilario Pelliccia, attraverso un sistema gestionale riesce a tracciare tutto il flusso dei materiali dall'arrivo all'impianto (rifiuti) alla produzione di aggregati recuperati, gestione dei lotti e vendita.

Si allegano alcune maschere del sistema di gestione

LOTTIZZAZIONE CUMULI E TRACCIABILITA' DDT

LOTTO	TIPOLOGIA	FATTORE CONVERS.	DESCRIZIONE	TONNELLATE MACINATE	MC MACINATI	QUOTA MAX CUMULO	RIINANENZA	COMUNICAZIONE	MATERIALE VENDUTO	RIINANENZA DA VENDERE T.	RIINANENZA DA VENDERE MC
1	7.1	1.5	AGGREGATO RECUPERATO	4.350,00	2.900,00	3.000,00	100,00	OK 16/12/2024	4.350,01	0,01	0,00
2	7.1	1.5	AGGREGATO RECUPERATO	4.200,00	2.800,00	3.000,00	200,00	OK 16/12/2024	4.200,00	-	-
3	7.6	2	AGGREGATO RECUPERATO DI FRESATO D'ASFALTO	5.800,00	2.900,00	3.000,00	100,00	OK 16/12/2024	2.702,64	3.097,36	1.548,68
4	7.1	1.5	AGGREGATO RECUPERATO	4.500,00	3.000,00	3.000,00	-	OK 09/01/2025	4.500,00	0,00	0,00
5	7.1	1.5	AGGREGATO RECUPERATO	4.350,00	2.900,00	3.000,00	100,00	OK 23/01/2025	4.350,00	-	-
6	7.1	1.5	AGGREGATO RECUPERATO	4.500,00	3.000,00	3.000,00	-	OK 11/02/2025	3.619,74	880,26	586,84
7	7.6	2	AGGREGATO RECUPERATO DI FRESATO D'ASFALTO	1.180,00	590,00	3.000,00	2.410,00	-	-	1.180,00	590,00
8	7.1	1.5	AGGREGATO RECUPERATO	4.500,00	3.000,00	3.000,00	-	-	-	4.500,00	3.000,00
9	7.1	1.5	AGGREGATO RECUPERATO	268,47	178,98	3.000,00	2.821,02	-	-	268,47	178,98
10	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
11	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
12	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
13	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
14	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
15	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
16	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
17	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
18	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
19	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
20	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!

LAVORAZIONE IMPIANTO PELLICCIA ILARIO TAVERNE DI CORCIANO

DATA	MOVIMENTO	CER	TIPOLOGIA	LOTTO	U.M.	QUANTITA'
26/09/2024	GIACENZA	170302	7.6	3	KG	340.000
26/09/2024	SCARICO	170302	7.6	3	KG	600.000
27/09/2024	SCARICO	170101	7.1	1	KG	350.000
28/09/2024	SCARICO	170107	7.1	1	KG	180.000
30/09/2024	SCARICO	010413	7.2	-	KG	-
01/10/2024	SCARICO	101311	7.1	1	KG	48.940
02/10/2024	SCARICO	170904	7.1	1	KG	620.000
03/10/2024	SCARICO	170302	7.6	3	KG	350.000
04/10/2024	SCARICO	170904	7.1	1	KG	500.000
05/10/2024	SCARICO	170101	7.1	1	KG	300.000
07/10/2024	SCARICO	170107	7.1	1	KG	100.000
09/10/2024	SCARICO	170904	7.1	1	KG	580.000
10/10/2024	SCARICO	101311	7.1	1	KG	24.370
16/10/2024	SCARICO	170904	7.1	1	KG	400.000
17/10/2024	SCARICO	170904	7.1	1	KG	350.000
18/10/2024	SCARICO	170302	7.6	3	KG	380.000
19/10/2024	SCARICO	170107	7.1	1	KG	150.000
23/10/2024	SCARICO	170302	7.6	3	KG	600.000
24/10/2024	SCARICO	170904	7.1	1	KG	620.000
25/10/2024	SCARICO	170904	7.1	1	KG	116.690
25/10/2024	SCARICO	170904	7.1	2	KG	463.310
26/10/2024	SCARICO	010413	7.2	-	KG	1.160
28/10/2024	SCARICO	170904	7.1	2	KG	500.000
29/10/2024	SCARICO	170101	7.1	2	KG	450.000
30/10/2024	SCARICO	170302	7.6	3	KG	620.000
31/10/2024	SCARICO	170107	7.1	2	KG	80.000
04/11/2024	SCARICO	170904	7.1	2	KG	600.000
06/11/2024	SCARICO	170904	7.1	2	KG	450.000
07/11/2024	SCARICO	170302	7.6	3	KG	300.000
12/11/2024	SCARICO	170904	7.1	2	KG	500.000
19/11/2024	SCARICO	170904	7.1	2	KG	580.000

CER	DESCRIZIONE	TONNELLATE
010413	RIFIUTI PRODOTTI DAL TAGLIO E DALLA SEGAGIONE DELLA PIETRA	2,30
101311	RIFIUTI DELLA PRODUZIONE DI MATERIALI COMPOSTI A BASE DI CEMENTO	126,47
170101	CEMENTO	4.120,00
170107	MISCEGLI DI CEMENTO MATTONI E MATTONELLE	1.092,00
170904	RIFIUTI ISTI DELL'ATTIVITA DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE	21.330,00
170302	MISCLE BITUMINOSE	6.980,00
-	-	-
-	-	-
TOTALE		33.650,77
QUADRATURA OK SE ZERO		-

TIPOLOGIA	DESCRIZIONE	TONNELLATE
7.1	RIFIUTI LATERIZI INTONACI E CONGLOMERATI DI CEMENTO ARMATO	26.668,47
7.2	RIFIUTI DI ROCCE DA CAVE AUTORIZZATE	2,30
7.6	CONGLOMERATO BITUMINOSO FRAMMENTI E FRSATO D'ASFALTO	6.980,00
-	-	-
-	-	-
TOTALE		33.650,77
QUADRATURA OK SE ZERO		-

Cliente	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
Numero	Data	Articolo	DD	U.M.D	Qta De	Convers. In	Riciclatore	Disponibilita'	Lotti	Fresato 7.6	Disponibilita'	Lotti		
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	2180	2180	2180	4.301,40	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	22,00	22,00	22,00	4.283,40	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	32,00	32,00	32,00	4.283,40	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	24,00	24,00	24,00	4.283,40	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	SABBA010 - SABBA RICICLATA MISCELA TO00	TONNELLATE	27,00	27,00	27,00	4.279,60	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	SABBA010 - SABBA RICICLATA MISCELA TO00	TONNELLATE	27,00	27,00	27,00	4.180,60	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	8,50	8,50	8,50	4.302,10	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	28,70	28,70	28,70	4.195,40	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	SABBA010 - SABBA RICICLATA MISCELA TO00	TONNELLATE	27,20	27,20	27,20	4.195,20	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	26,80	26,80	26,80	4.191,40	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	27,20	27,20	27,20	4.074,20	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	26,80	26,80	26,80	4.047,80	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	28,30	28,30	28,30	4.032,70	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	27,15	27,15	27,15	3.993,95	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	27,70	27,70	27,70	3.965,65	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	26,50	26,50	26,50	3.938,35	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	27,60	27,60	27,60	3.911,75	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	27,25	27,25	27,25	3.884,50	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	27,35	27,35	27,35	3.857,35	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	27,10	27,10	27,10	3.830,05	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	26,80	26,80	26,80	3.804,45	1	-	5.800,00	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	MISCE010 - MISCELA CEMENTO A 260 KG MC	TONNELLATE	6,30	6,30	2,84	3.801,42	1	2,84	5.759,77	3	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	32,60	32,60	32,60	3.788,82	1	-	5.757,77	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	MISCE010 - MISCELA CEMENTO A 260 KG MC	TONNELLATE	30,00	30,00	3,00	3.759,92	1	3,00	5.788,77	3	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	SABBA010 - SABBA RICICLATA MISCELA TO00	TONNELLATE	27,10	27,10	27,10	3.732,72	1	-	5.788,77	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	26,80	26,80	26,80	3.705,62	1	-	5.788,77	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	25,60	25,60	25,60	3.680,32	1	-	5.788,77	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	27,98	27,98	27,98	3.652,92	1	-	5.788,77	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	27,35	27,35	27,35	3.626,07	1	-	5.788,77	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	27,20	27,20	27,20	3.597,97	1	-	5.788,77	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	27,40	27,40	27,40	3.569,57	1	-	5.788,77	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	27,20	27,20	27,20	3.523,37	1	-	5.788,77	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	32,70	32,70	32,70	3.480,67	1	-	5.788,77	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	28,30	28,30	28,30	3.464,37	1	-	5.788,77	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	26,40	26,40	26,40	3.437,97	1	-	5.788,77	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	26,40	26,40	26,40	3.411,57	1	-	5.788,77	-	-	-
010427 - TRENINI SRL	DOT 7476A	29/03/2024 00:00	FRANT1000 - PRANTUMATO RICICLATO MISCELA TO00	TONNELLATE	26,20	26,20	26,20	3.385,37	1	-	5.788,77	-	-	-

LOTTIZZAZIONE CUMULI E TRACCIABILITA' DDT

LOTTO	TIPOLOGIA	FATTORE CONVERS.	DESCRIZIONE	TONNELLATE MACINATE	MC MACINATI	QUOTA MAX CUMULO	RIINANENZA	COMUNICAZIONE	MATERIALE VENDUTO	RIINANENZA DA VENDERE T.	RIINANENZA DA VENDERE MC
1	7.1	1,5	AGGREGATO RECUPERATO	4.350,00	2.900,00	3.000,00	100,00	OK 16/12/2024	4.350,01	-	0,01
2	7.1	1,5	AGGREGATO RECUPERATO	4.200,00	2.800,00	3.000,00	200,00	OK 16/12/2024	4.200,00	-	-
3	7.6	2	AGGREGATO RECUPERATO DI FRESATO D'ASFALTO	5.800,00	2.900,00	3.000,00	100,00	OK 16/12/2024	2.702,64	3.097,36	1.548,68
4	7.1	1,5	AGGREGATO RECUPERATO	4.500,00	3.000,00	3.000,00	-	OK 09/01/2025	4.500,00	0,00	0,00
5	7.1	1,5	AGGREGATO RECUPERATO	4.350,00	2.900,00	3.000,00	100,00	OK 23/01/2025	4.350,01	-	-
6	7.1	1,5	AGGREGATO RECUPERATO	4.500,00	3.000,00	3.000,00	-	OK 11/02/2025	3.619,74	880,26	586,84
7	7.6	2	AGGREGATO RECUPERATO DI FRESATO D'ASFALTO	2.180,00	590,00	3.000,00	2.410,00	-	-	1.180,00	590,00
8	7.1	1,5	AGGREGATO RECUPERATO	4.500,00	3.000,00	3.000,00	-	-	-	4.500,00	3.000,00
9	7.1	1,5	AGGREGATO RECUPERATO	288,47	178,98	3.000,00	2.821,02	-	-	268,47	178,98
10	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
11	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
12	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
13	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
14	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
15	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
16	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
17	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
18	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!
19	-	-	-	-	#DIV/0!	3.000,00	#DIV/0!	-	-	-	#DIV/0!

PARAGRAFO- C.3.3/H.3.2 – SERVIZI IN SUBAPPALTO (OUTSOURCING)

L'impresa PELLICCIA ILARIO non si avvale, per le proprie lavorazioni, di ditte esterne per subappaltare produzioni o forniture, ma per le analisi di laboratorio e la consulenza per la corretta gestione del FPC ha stipulato tre contratti in outsourcing con due laboratori accreditati esterno ed uno studio di consulenza. Ogni altra lavorazione viene gestita internamente all'azienda comprese le manutenzioni dei macchinari compreso il controllo granulometrico degli aggregati prodotti.

PARAGRAFO- C.3.4/H.3.3 – CONOSCENZA DELLE MATERIE PRIME

Il materiale in ingresso all'impianto si differenzia sostanzialmente in due classi:

- ☐ materiale naturale (provenienza settore estrattivo cave)
- ☐ materiale inerte riciclato (provenienza attività di demolizione e costruzione)

Il materiale inerte riciclato proviene dalla demolizione di edifici o strutture in cemento o cemento armato, è un materiale facilmente frantumabile e quindi più pulverulento, con la lavorazione di questo prodotto si producono i seguenti aggregati:

AGGREGATO	NATURA	Nome commerciale PELLICCIA ILARIO	NORMA UNI EN 12620	NORMA UNI EN 13242
FRAZIONE UNICA 0/10	RICICLATO	SABBIA RICICLATA 0/10	X	X
FRAZIONE UNICA 0/10	RICICLATO	SABBIA DA CLS 0/10	X	X
FRAZIONE UNICA 0/31.5	RICICLATO	STABILIZZATO MIX 0/35	-----	X
FRAZIONE UNICA 0/40	RICICLATO	FRANTUMATO RICICLATO 0/40	-----	X
FRAZIONE UNICA 0/90	RICICLATO	FRANTUMATO RICICLATO 0/100	-----	X
AGGREGATO GROSSO 31.5/40	RICICLATO	FRANTUMATO RICICLATO 30/40	-----	X
AGGREGATO GROSSO 63/90	RICICLATO	FRANTUMATO RICICLATO 70/120	-----	X

A seguire il documento di certificazione n° 0546-CPR35271 degli aggregati recuperati



Certiquality Srl
Via G. Giardino, 4
20123 Milano - IT
Ph. +39 02 8069171
certiquality.it

C.F. e P.I. 04591610961
R.L. MI 04591610961
R.E.A. MI 1759338
Cap. Soc. € 1.000.000 i.v.
info@certiquality.it

Milano, 03/07/2024

Spettabile
PELLICCIA ILARIO
STRADA PILA 135
SAN MARTINO IN COLLE PG
Alla c.a. FABIO - PELLICCIA

Oggetto: Certificazione per il controllo di produzione ai sensi del Regolamento 305/11 (UE)

A seguito delle risultanze dell'ultimo audit effettuato, la Commissione tecnica di Certiquality, riunitasi il 03/07/2024, ha deliberato che il vostro Controllo della Produzione di Fabbrica nell'unità operativa definita nel Certificato, risulta conforme alle prescrizioni del Regolamento di cui sopra ed ai requisiti della/e Norma/e ivi citate.
(rif./all.: cert. n. **0546-CPR35271**)

Qui di seguito si riporta l'elenco dei vostri prodotti che ricadono sotto il Controllo di Produzione in Fabbrica:

PRODOTTI	d/D	EN 12620	EN 13242
SABBIA RICICLATA 0/10	0/10	X	X
SABBIA RICICLATA DA CLS 0/10	0/10	X	X
STABILIZZATO MIX 0/35	0/31,5	//	X
FRANTUMATO RICICLATO 0/40	0/40	//	X
FRANTUMATO RICICLATO 0/100	0/90	//	X
FRANTUMATO RICICLATO 30/40	31,5/40	//	X
FRANTUMATO RICICLATO 70/120	63/90	//	X

Viene stabilito che il prossimo audit di sorveglianza sarà effettuato entro il 03/07/2025

Il certificato rimane valido fino a quando non siano significativamente modificate uno o più delle condizioni qui di seguito riportate (1,2,3,4), fermo restando il vostro onere di darne immediata comunicazione:

- 1) le condizioni stabilite nelle specifiche tecniche richiamate;
- 2) le condizioni di produzione nella fabbrica;
- 3) il controllo della produzione di fabbrica stessa;
- 4) i prodotti qualificati.

Distinti saluti.

IL DIRETTORE GENERALE
Cosimo Franco

MOD.COM REG 305-11 ED 03 151122



Membre degli Accordi di Mutua Riconoscimento EN-AT e IAC,
Signatary of EN-AT and IAC Mutual Recognition Agreements,
ISO 9001:2015 - ISO 14001:2015 - ISO 45001:2018 - ISO 50001:2018
FPC n. 0048 - SRF n. 0038
ISO 9001:2015 - SRF n. 0038 - FPC n. 0048 - SRF n. 0038
ENAC n. 0048 - ISO 14001:2015 - FPC n. 0048

PARAGRAFO- C.4/H.4 – GESTIONE DELLA PRODUZIONE

Pesa:

strumento elettronico di pesatura automezzi, completa di stampante per rilasciare cartellino di pesata, la pesa viene periodicamente tarata da ditta omologata che rilascia certificato di taratura (vedi certificato di taratura allegato)

Caricatori gommati:

pala di carico di grosse dimensioni di carico complete di pesa per la movimentazione dei materiali in ingresso ed in uscita all'impianto.

Escavatore:

Mezzo meccanico, accessoriato con martellone utilizzato per frantumare materiali compatti come cemento armato

riducendoli in pezzature più piccole per poter essere destinate al frantumatore.

PROCESSO DI PRODUZIONE – RIFERIMENTO PROCEDURE PG 02

DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

L'attività di PELLICCIA ILARIO consiste nel recuperare e trasformare i rifiuti non pericolosi inerti in aggregati per il settore edile, costruzioni e calcestruzzo.

L'AUA consente di recuperare rifiuti non pericolosi inerti provenienti dall'attività di demolizione e costruzione di cui ai codici CER indicati in autorizzazione.

Il rifiuto in ingresso, dopo una verifica documentale (FIR, iscrizione all'Albo Gestori Ambientali del trasportatore, idoneità del codice CER) viene pesato sulla pesa (periodicamente tarata) e successivamente scaricato su una piazzola per la verifica visiva del materiale.

In caso di presenza di rifiuti non conformi a quanto dichiarato ed indicato nel formulario, il materiale viene rifiutato, diversamente una volta verificato sarà destinato allo stoccaggio in cumuli come previsto dall'autorizzazione.

Il ciclo produttivo consiste nel frantumare e vagliare i materiali dei cumuli, per produrre degli End of Waste conformi sia alle norme ambientali che ai requisiti delle norme armonizzate per le quali saranno marcati CE.

La ditta PELLICCIA ILARIO come indicato in precedenza, è in possesso di regolare Autorizzazione Unica Ambientale D.D. n° 10582 del 10/10/2018 modifica n° 10 del 25/11/2022 per il ritiro ed il recupero di rifiuti non pericolosi inerti. In particolare, è autorizzata alla gestione dei rifiuti provenienti da attività di demolizione e costruzione di cui al punto 7.1 – 7.2 - 7.6 – 7.11 – 7.31bis del DM 05/02/1998 con i rispettivi codici CER previsti. Trattandosi di soli rifiuti provenienti dall'attività di costruzione e demolizione appartengono esclusivamente alla categoria 17.XX.XX.

I rifiuti sono conferiti da imprese con regolare formulario di identificazione rifiuto ed autorizzate al trasporto con iscrizione all'Albo Gestori Ambientali.

Come prevede l'AUA i rifiuti in ingresso, dopo una prima verifica, vengono stoccati nei cumuli previsti e indicati in planimetria.

Qualsiasi contestazione del rifiuto in ingresso viene indicata nel FIR.

Ogni giorno i formulari vengono registrati, attraverso un'applicazione informatica "winwaste" e successivamente stampati su apposito registro di carico e scarico vidimato.

Il processo di produzione è organizzato e gestito affinché tutte le fasi produttive siano controllabili e monitorabili con il seguente schema:

- ☐ Analisi preventiva del ciclo produttivo per la preparazione del prodotto, al fine di poter verificare le modalità di processo, le funzionalità e l'affidabilità degli impianti.
- ☐ Emissione, per ogni fase critica del processo produttivo, di procedure che definiscono le modalità operative, l'impiego corretto dei macchinari in funzione delle varie condizioni meteo climatiche prevedibili.
- ☐ Ottenere opportune ed esaustive informazioni sulle materie prime in ingresso all'impianto.
- ☐ Svolgere adeguate analisi e test sui prodotti finiti e un adeguato monitoraggio delle fasi del processo produttivo e del funzionamento dei macchinari.
- ☐ Sfruttamento delle risorse con attenzione alle potenzialità dell'impianto e delle esigenze del personale, in funzione alle disposizioni legislative in campo di sicurezza e salute.
- ☐ Attenta e corretta manutenzione delle apparecchiature per garantire una vita durevole e sicura degli impianti.
- ☐ Verifica del corretto funzionamento della manutenzione delle attrezzature e della strumentazione di laboratorio, e della qualità del laboratorio esterno.

❖ ***pesatura e controllo***

Dato che il materiale in ingresso all'impianto PELLICCIA ILARIO è un rifiuto non pericoloso inerte, occorre attivare procedure ben specifiche per ottemperare in primo luogo alle disposizioni di legge in materia ambientale e disposizioni stabilite dalle norme UNI EN 13242 – UNI EN 12620.

All'ingresso del materiale in impianto l'operatore alla pesa verifica che la documentazione del trasporto "formulario di identificazione rifiuti" sia completa e corretta nei dati identificativi del prodotto; nelle caratteristiche e quant'altro previsto dal Decreto Legislativo 152/2006 e s.m.i.

Una volta pesato il materiale viene controllato visivamente l'operatore dell'impianto verifica che il materiale sia conforme a quanto dichiarato nella documentazione.

In caso di non conformità viene avvisato il responsabile di produzione che attiva la procedura di non conformità e respinge il carico, annotando su formulario la motivazione del rifiuto, questa registrazione sarà riportata anche nel FPC.

❖ ***Scarico***

Il materiale, se conforme, viene scaricato in cumuli distinti per tipologia ed identificati da apposita cartellonistica, durante la fase di scarico, un ulteriore controllo dell'operatore verifica che all'interno del materiale scaricato non ci sia prodotto non conforme, in questo caso il materiale verrebbe nuovamente ricaricato e respinto.

Questa fase è molto importante, perché il prodotto in ingresso non conforme causa danno ambientale e aziendale; pertanto, essere molto severi e scrupolosi nella verifica giova alla professionalità dell'azienda ed alla qualità dei materiali prodotti.

Se in materiale non è accompagnato da analisi di test di cessione come previsto dal D. Lgs. 152/06 è necessario attivare una segregazione del prodotto in un cumulo a parte e procedere con le analisi, il conferitore del materiale avrà la certezza dell'accettazione del rifiuto solo dopo il responso analitico, è quindi possibile respingere il materiale anche dopo averlo scaricato, ovviamente il conferitore è sempre informato sulle procedure in essere ed è invitato a prelevare un campione per un'eventuale analisi in contraddittorio.

❖ **Produzione**

Il materiale dal cumulo di stoccaggio viene caricato dall'escavatore che, in caso di materiale particolarmente grosso, provvede ad una prima frantumazione con il martello di cui è provvisto.

A questo punto viene caricato nella tramoggia che alimenta l'impianto di frantumazione il sistema è composto dal frantumatore, vaglio.

Un separatore magnetico a nastro elimina le parti ferrose dall'aggregato prodotto.

La frantumazione e la dimensione del prodotto finale in uscita dal frantumatore e vaglio è impostata dall'operatore sotto il controllo e la verifica del RDD.

A frantumazione avvenuta il materiale viene vagliato su reti; si selezionano così granulometrie differenti che saranno stoccate in cumuli con l'impiego di nastri trasportatori.

Il materiale stoccato è contraddistinto da appositi cartelli.

L'operatore addetto verificherà che il materiale finito sia omogeneo. In caso di non conformità verrà attivata la procedura specifica.

Periodicamente, come stabilito dallo stesso RDD, verranno prelevati campioni e destinati al laboratorio per un'analisi fisica e chimica a riscontro di quanto impostato come caratteristiche finali del prodotto.

MATERIALI PRODOTTI rif. PG 02**aggregato grosso e frazione unica**

Attraverso la frantumazione e vagliatura si ottengono prodotti di diversa qualità e caratteristiche tecniche.

La loro destinazione per l'impiego finale sarà stabilita dal laboratorio che effettuerà analisi per la loro classificazione in base alle NORME UNI.

Nel caso in cui venga riscontrata una NON CONFORMITA' del prodotto in una delle fasi di produzione, deve essere avvisato il RPROD e il RDD, per attivare tempestivamente la procedura prevista nel presente manuale del Controllo di Produzione di Fabbrica.

A seguito della segnalazione, sarà compito dell'operatore che ha riscontrato la problematica a dover compilare il relativo modulo per documentare l'evento.

Il Modulo per garantire la tracciabilità delle non conformità è il modulo MOD 02, così come indicato nella procedura PG 01 gestione delle Non Conformità.

Procedure per il controllo ed individuazione di materiali nocivi (provenienti dal recupero degli inerti) al fine di garantire i limiti di sicurezza previsti dalle norme vigenti sull'impiego degli aggregati (test di cessione e test di conformità).

Procedure specifiche per le fasi di stoccaggio del materiale finale pronto alla vendita perché non sia a rischio di inquinamento con altri materiali presenti nell'impianto.

Procedure per garantire la conformità del prodotto.

❖ **controllo di produzione**

I macchinari sono progettati e costruiti per lavorare in continuo senza che l'operatore debba intervenire, tranne che la normale funzione di carico della tramoggia primaria dove inserire la materia prima da lavorare.

I vagli sono dotati di reti di dimensioni specifiche:

il vaglio è dotato di reti da 10 mm - 30 mm - 40 mm – 63 mm. la pezzatura massima del fuori vaglio è > 90 mm.

❖ **manutenzione dei macchinari**

Per poter avere sempre gli impianti in piena efficienza occorre che ci sia attiva una pianificazione delle manutenzioni suddivise come segue:

- ❖ manutenzione preventiva
- ❖ manutenzione straordinaria o correttiva

Il piano delle manutenzioni viene gestito con personale specializzato all'interno all'azienda o appoggiandosi a ditte esterne con la garanzia di competenza e professionalità.

Per poter avere una costante sicurezza di buon funzionamento dei macchinari operanti sull'impianto, in modo che il loro funzionamento sia congruo alla conformità dei prodotti, il RPROD stabilisce le specifiche degli interventi di manutenzione

e la periodicità dei controlli.

Ogni macchina sarà controllata, verificata con scadenza temporale prevista dal responsabile dell'officina sotto la verifica del responsabile di produzione.

Le manutenzioni ordinarie e le manutenzioni straordinarie devono essere annotate all'interno del modulo MOD 04 "Scheda manutenzione" dell'attrezzatura e devono essere compilate per singola strumentazione utilizzata da PELLICCIA ILARIO.

Le tarature della bilancia sono invece annotate nel modulo MOD 03 Taratura della bilancia.

Tutte le attività di piccola manutenzione giornaliera sulle macchine, come la pulizia ed ingrassaggio, svolte da personale aziendale, non devono essere registrate sul manuale FPC, in quanto operazioni di routine quotidiana.

Il RDD ha stabilito precise e specifiche procedure per la manutenzione dei macchinari affinché siano gestiti e controllati ai fini della sicurezza e della loro durata, una politica aziendale condivisa con la DIR.

La manutenzione che periodicamente, una volta alla settimana, viene effettuata sul macchinario dallo stesso operatore; è pertanto una procedura di routine e non viene registrata sul manuale come invece accade per la manutenzione straordinaria.

manutenzione ordinaria consiste in:

- ☐ pulizia degli organi di movimento del macchinario.
- ☐ Controllo visivo degli organi di funzionamento, tramoggia, nastri trasportatori, reti del vaglio (eventuali danni riscontrati vengono comunicati al RDD).
- ☐ Lubrificazione delle parti in movimento.
- ☐ Pulizia dei filtri aria del motore, vengono soffiati dalle polveri depositate nel loro interno.
- ☐ Controllo dei bulloni, verifica di eventuali allentamenti dovuti alle vibrazioni.

Ogni operatore conosce il proprio macchinario e pertanto è in grado di svolgere correttamente la manutenzione ordinaria.

Ogni giorno, prima dell'avviamento del macchinario, l'operatore di macchina esegue alcuni controlli:

- ☐ controllo livello olio motore
- ☐ controllo livello acqua sistema di raffreddamento
- ☐ controllo spie
- ☐ controllo manometri
- ☐ controllo sistemi di sicurezza
- ☐ controllo reti del vaglio

manutenzione straordinaria

La manutenzione straordinaria viene eseguita solo dai tecnici specializzati.

PARAGRAFO- C.5/H.5 – ISPEZIONE E PROVA**CONTROLLI SUI PRODOTTI**

Per offrire alla propria clientela un prodotto di alta qualità e di sicura conformità in base ai requisiti specifici previsti dalla norma vigente, la PELLICCIA ILARIO ha programmato una serie di test e controlli nel corso dell'intero processo produttivo così pianificati:

- ☐ controlli in accettazione sui materiali in ingresso all'impianto;
- ☐ controlli durante il processo;
- ☐ test di laboratorio per verificare la conformità del prodotto;
- ☐ verifiche e tarature su tutta la strumentazione delle prove.

Tutti i controlli ed i test di laboratorio sono svolti in base alle norme vigenti in materia e a fronte di criteri di valutazione preventivamente definiti, valutati e documentati.

Per le prove ed i controlli:

- è stato redatto un contratto outsourcing con il laboratorio esterno Laboratorio Delta Srl con sede Via Savonarola 106 - 55100 Lucca per svolgere i controlli analitici periodici ed i report di prova iniziali (ITT);
- è stato redatto un contratto con il laboratorio esterno Laboratorio Agrolab srl – Carrara (analisi chimiche – test di cessione) che svolgerà le analisi di caratterizzazione e i test di cessione per i rifiuti in entrata e i prodotti in uscita.

Per la consulenza:

- È stato stipulato un contratto in outsourcing con lo Studio Progettoqualità sas di Camaiore per la consulenza nella gestione del controllo di produzione di fabbrica per la produzione di aggregati recuperati e la consulenza ambientale.

CONTROLLI IN ACCETTAZIONE

Il materiale in ingresso all'impianto PELLICCIA ILARIO viene controllato e monitorato nella documentazione per poter registrare la provenienza e le caratteristiche, il tutto per escludere a priori qualsiasi rischio di ricezione di materiale non conforme alle specifiche dell'azienda.

Il RDD si attiva ad effettuare tali controlli e a documentare queste caratteristiche.

Il materiale deve necessariamente essere controllato ed analizzato dall'Azienda, in quanto non è prevista la verifica del materiale presso il cantiere di provenienza.

I controlli di routine prevedono:

- ☐ *verifica della documentazione*
- ☐ *controllo visivo del prodotto*

In caso di dubbio si attiva il laboratorio per test specifici.

Se non si riscontrano anomalie il materiale viene accettato ed inviato alla lavorazione, in caso contrario, in presenza di accertata non conformità del prodotto, si applica quanto previsto per il "Controllo dei Prodotti non Conformi".

CONTROLLI DI PRODUZIONE

La PELLICCIA ILARIO oltre alla verifica in campo ed in laboratorio dei materiali in ingresso all'impianto si attiva ad effettuare test e controlli sui prodotti finiti, soprattutto nelle fasi produttive per poter verificare la conformità del prodotto e la funzionalità degli impianti.

Se durante i controlli si dovessero registrare anomalie nel prodotto si provvederebbe alla fermata della linea dell'impianto e si interviene alla correzione dell'errore; il materiale verrà stoccato separatamente e classificato non conforme attivando la procedura specifica.

I lotti prodotti, in conformità con il DM 127/2024, vengono predisposti in cumuli, massimo 3000 m3, dai quali viene effettuato il campionamento e relativa analisi per ricercare i limiti stabiliti dalla tabella 2 del decreto che il test di cessione di cui alla tabella 3.

Una volta acquisiti i rapporti di prova viene redatta la Dichiarazione di Conformità e trasmessa all'Autorità competente e all'Agenzia Regionale per la protezione dell'ambiente, come indicato all'art. 5, comma 2 del DM 127/2024.

Un campione di aggregato recuperato viene etichettato e conservato per anni 5, prescrizione di cui all'art. 5, comma 3.

CONTROLLI IN CONSEGNA

Durante le fasi di vendita del prodotto finito, il personale addetto al carico del prodotto verificherà le condizioni generali del materiale, compilerà la documentazione necessaria al trasporto (DDT) e relativa Dichiarazione di Prestazione (DoP), verificando che tutti i dati siano riportati correttamente.

Anche nel caso in cui venga riscontrata una NON CONFORMITA' durante la fase di ispezione e controllo, deve essere

avvisato il RPROD e il RDD, per attivare tempestivamente la procedura prevista nel presente manuale del Controllo di Produzione di Fabbrica.

A seguito della segnalazione, sarà compito dell'operatore che ha riscontrato la problematica a dover compilare il relativo modulo per documentare l'evento.

Il Modulo per garantire la tracciabilità delle non conformità è il modulo MOD 02, così come indicato nella procedura PG 01 gestione delle Non Conformità.

PARAGRAFO- C.5.1-C.5.2 -C.5.3/H.5.1-H.5.2-H.5.3 – GENERALITA', APPARECCHIATURE, FREQUENZA DELLE ISPEZIONI CAMPIONAMENTI E PROVE

Prove di laboratorio – vedi allegati ITT

Strumentazione del laboratorio – vedi allegato n° 2

Frequenza delle prove e delle ispezioni: vedi allegato n° 1

PARAGRAFO- C.6 – REGISTRAZIONI

Il Sistema FPC è uno strumento attivo e funzionale se tutta la documentazione, che lo costituisce è raccolta ed organizzata con relativo aggiornamento delle procedure, istruzioni operative e conformità alle norme vigenti.

Per poter avere un Sistema FPC ben funzionante occorre che sia composto dai seguenti documenti:

- ☐ il Manuale del Sistema **FPC** descritto al punto C.3.1
- ☐ le Procedure Operative
- ☐ le Istruzioni
- ☐ i Documenti e le RegISTRAZIONI

PROCEDURE OPERATIVE

- ☐ Le procedure operative stabiliscono le regole affinché il Sistema FPC sia operativo e dettagliato.
- ☐ Le procedure operative sono documenti cartacei con la funzione di disciplinare e coordinare le attività.
- ☐ Le procedure operative stabiliscono le modalità di lavoro, le risorse e le responsabilità perché venga garantita la conformità dei prodotti e dei processi.
- ☐ Le procedure operative sono lo scheletro del Sistema CPF e sono fondamentali per la struttura del Manuale.

Istruzioni operative

Con questa documentazione vengono fornite all'operatore tutte le informazioni necessarie e dettagliate, le indicazioni e le prescrizioni da seguire affinché sia garantita la qualità del prodotto del processo di produzione.

Registrazioni

L'applicazione del Sistema FPC, la conformità dei prodotti ed il rispetto della normativa vigente in materia, applicata alle procedure specifiche, viene riportata e registrata nei documenti di registrazione che rispecchiano tutte le sequenze di

produzione.

I documenti vengono conservati perché possano durare nel tempo e sono messi a disposizione per eventuali verifiche degli organi di controllo per tutto il tempo previsto dalla norma.

Emissione della documentazione

Elenco delle fasi che regolamentano l'emissione dei documenti interni all'azienda

REDAZIONE - elaborazione e stesura del documento

VERIFICA - analisi del documento affinché risulti adeguato e coerente con quanto si vuole descrivere

APPROVAZIONE - attestazione della validità del documento ai fini della specifica utilizzazione prevista e conseguente ufficializzazione

PARAGRAFO- C.7/H.7 – CONTROLLO DEI PRODOTTI NON CONFORMI

Gestione del prodotto non conforme

Si definisce prodotto non conforme quando:

- ☐ non risponde ai requisiti stabiliti dalle norme UNI vigenti in materia
- ☐ si riscontra la differenza o l'assenza di una o più caratteristiche di qualità

La PELLICCIA ILARIO stabilisce, nel presente manuale FPC con apposite procedure, i parametri ed i limiti di accettabilità che influiscono sulle caratteristiche del prodotto finito.

Affinché non ci sia il rischio di commercializzare prodotto finito non conforme; l'azienda ha disposto procedure ben precise, in base al Sistema FPC, che assicurino:

- ☐ di non utilizzare materie prime non conformi
- ☐ di non vendere prodotti finiti non conformi

Controllo del prodotto non conforme

se durante le fasi di controllo in impianto, o durante una prova ispettiva venisse riscontrata la produzione di un materiale non conforme, subito si definirà se destinarlo a:

- ☐ essere rilavorato
- ☐ altro impiego
- ☐ essere rifiutato e classificato non conforme

Ogni volta che si riscontrano casi di non conformità la PELLICCIA ILARIO registra su apposite schede l'accaduto e provvede ad intraprendere azioni correttive. **La tracciabilità di tali operazioni e l'analisi della non conformità riscontrata deve essere garantita attraverso la compilazione del modulo MOD 02 GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'**

Trattamento delle non conformità

Le non conformità possono riguardare:

- ☐ le materie prime in ingresso all'impianto
- ☐ i prodotti finiti pronti alla commercializzazione
- ☐ le fasi dei processi produttivi

Ogni non conformità rilevata viene registrata, come previsto dalla procedura PG 01, e attivando un'azione per individuare le cause ed elaborare una risoluzione per eliminare il problema.

PARAGRAFO- C.8/H.8 – MOVIMENTAZIONE, IMMAGAZZINAMENTO E CONDIZIONAMENTO NELLE AREE DI PRODUZIONE

La PELLICCIA ILARIO si attiva per garantire che la manipolazione e lo stoccaggio siano tali da assicurare qualsiasi rischio di inquinamento.

Tutti i cumuli di materiali saranno identificati con cartellonistica ed ogni cumulo avrà la propria collocazione nell'area dell'impianto.

Il metodo di identificazione dei cumuli renderà più semplice e sicuro l'operato dell'addetto alle consegne riducendo al minimo i rischi di errore.

Movimentazione

La movimentazione dei prodotti finiti ai loro cumuli di stoccaggio verrà effettuata con attenzione, per evitare miscelazione dei prodotti con altri di caratteristiche diverse.

Stoccaggio – (immagazzinamento)

Tutti i prodotti finiti saranno stoccati in cumuli ben definiti ed identificati da garantire la loro conservazione nel tempo.

Ogni area sarà contraddistinta con cartelli ed ogni cumulo avrà la sua collocazione nel lay-out dell'impianto.

Identificazione delle aree di produzione

In ogni fase del processo sarà possibile identificare i prodotti come:

- ☐ accettazione delle materie prime in ingresso all'impianto
- ☐ stoccaggio dei materiali da lavorare
- ☐ stoccaggio dei prodotti finiti.

PARAGRAFO- C.9/H.9 – TRASPORTO e IMBALLAGGIO**PARAGRAFO- C.9.1/H.9.1 – TRASPORTO**

Consegna

Dove previsto nel contratto con il cliente, i prodotti finiti verranno consegnati da PELLICCIA ILARIO attraverso un vettore incaricato dalla stessa DIR.

L'operatore incaricato al carico del mezzo verificherà che il prodotto sia conforme alla richiesta del cliente, ed una volta caricato sull'automezzo, predisporrà tutta la documentazione fiscale necessaria al trasporto (DDT), alla documentazione di viaggio sarà allegata copia della dichiarazione di conformità della marcatura CE dei materiali, che garantirà la conformità del prodotto in base alle norme vigenti.

PARAGRAFO- C.9.2/H.9.2 – IMBALLAGGIO

il materiale per le sue caratteristiche non viene imballato ma venduto sfuso

PARAGRAFO- C.10/H.10 – ADDESTRAMENTO DEL PERSONALE**Formazione del personale**

La DIR, affinché sia garantita la corretta applicazione e l'efficacia del Sistema FPC, ha formato il proprio personale, perché effettui verifiche sulle varie attività di gestione e controlli il corretto andamento delle procedure in particolare:

- ❖ personale addestrato per le attività di verifica
- ❖ adeguamento di tutto quanto necessario, infrastrutture, strumentazione, apparecchiature per sostenere e verificare il sistema FPC

Il personale addestrato ed incaricato dalla DIR potrà e dovrà verificare che siano applicate tutte le disposizioni del Sistema FPC e nello svolgere questa mansione avrà pieni poteri organizzativi e di autorità sostenuti dalla propria responsabilità, indipendenza e preparazione potendo così garantire l'efficienza del proprio operato.

i corsi formativi verranno svolti per:

- ❖ individuare e trasmettere le informazioni necessarie per lo svolgimento delle mansioni, nel caso di assunzione di nuovo personale o per l'aggiornamento del personale in forza
- ❖ formare personale qualificato per poter svolgere attività specifiche
- ❖ trasmettere a tutti le informazioni riportate nel Sistema FPC

Tutto il personale dell'azienda deve essere informato ed a conoscenza:

- ❖ della Politica Aziendale
- ❖ delle Procedure Operative
- ❖ delle Istruzioni Operative

A seguito di ogni formazione, informazione o addestramento dovrà essere compilato il relativo Verbale rif. Mod. 01.

PELLICCIA ILARIO	FPC Controllo di Produzione in Fabbrica	UNI EN 13242:2008 UNI EN 12620:2008
-------------------------	---	--

Approvato	ILARIO PELLICCIA	
-----------	-------------------------	--

ALLEGATI AL PRESENTE FPC

PROCEDURE

PG 01 – procedura di gestione delle non conformità e azioni correttive

PG 02 – procedura gestione della produzione

PG 03 – procedura per la cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti inerti da costruzione e demolizione

Edizione n° 1 del 02/05/2024	<i>revisione 1 del 13/03/2025 adeguamento al DM 127/2024</i>	pagina 34/34
-------------------------------------	--	--------------

ILARIO PELLICCIA impianto Via Mozzoni – Taverne di Corciano (PG)	FPC Controllo di Produzione in Fabbrica	UNI EN 13242:2008 UNI EN 12620:2008
--	---	--

PG 01 PROCEDURA DI GESTIONE DELLE NON CONFORMITA' E AZIONI CORRETTIVE

SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura **PG 1** descrive e codifica criteri e modalità per la gestione delle non conformità, definite come il generico “non soddisfacimento di un requisito”, agli esiti negativi, ai reclami che si rilevano e delle azioni correttive attivate in conseguenza.

Il requisito non soddisfatto può essere relativo a (elenco non esaustivo):

- un prodotto o un servizio richiesto dall'impresa: quando il materiale o prodotto fornito e l'erogazione di un servizio non è corrispondente alle specifiche che ne definiscono i criteri di accettabilità;
- il materiale in entrata all'impianto;
- i controlli effettuati sul rifiuto in entrata;
- le lavorazioni effettuate sul materiale presso l'impianto;
- il prodotto finale fornito al cliente;
- un processo: quando le modalità di conduzione del processo stesso non rispettano le prescrizioni delle procedure che lo regolano;
- un elemento di non soddisfacimento di un requisito dello standard applicato in sede di audit interno o di verifica informale del consulente.

1

RESPONSABILITÀ

Qualsiasi operatore è in grado di segnalare la non conformità riscontrata.

Una volta segnalata, la non conformità deve essere gestita dal responsabile dell'FPC, che dovrà compilare il **Modulo 02**, individuando le cause che hanno portato alla non conformità e valutando le principali soluzioni per far fronte al requisito non soddisfatto.

PROCEDURA

Esistono due macrocategorie di non conformità:

1. non conformità rilevate durante la normale attività dell'organizzazione;
2. non conformità rilevate durante le verifiche ispettive interne.

A seguito della rilevazione di una non conformità, che può avvenire pertanto in sede di audit interno, durante l'elaborazione della commessa o nei rapporti con un fornitore, l'operatore che ha avuto esperienza diretta della NC dovrà darne immediata comunicazione al responsabile FPC .

Edizione n° 1 del 02/05/2024	Revisione n° 1 del 13/03/2025	1
------------------------------	-------------------------------	---

ILARIO PELLICCIA impianto Via Mozzoni – Taverne di Corciano (PG)	FPC Controllo di Produzione in Fabbrica	UNI EN 13242:2008 UNI EN 12620:2008
--	---	--

Il responsabile FPC dovrà si dovrà attivare per compilare il **Modulo 02**, cercando di individuare le cause che hanno portato al manifestarsi della non conformità, descrivendo gli eventi e riportando eventuali accorgimenti e azioni correttive, al fine di ridurre gli effetti negativi della NC.

Il responsabile FPC dovrà individuare la causa che ha generato la non conformità e prevedere le azioni necessarie a ridurre il rischio che tale evento si verifichi di nuovo in futuro.

Le non conformità dovranno essere archiviate in un apposito fascicolo e saranno esaminate periodicamente, dal responsabile FPC, dalla direzione e dal consulente, al fine di verificare le possibili azioni preventive per ridurre il rischio.

ILARIO PELLICCIA impianto Via Mozzoni – Taverne di Corciano (PG)	FPC Controllo di Produzione in Fabbrica	UNI EN 13242:2008 UNI EN 12620:2008
--	---	--

PG 02 PROCEDURA GESTIONE DELLA PRODUZIONE

SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura **PG 02** descrive le modalità di produzione dell'aggregato riciclato presso l'impianto ha lo scopo delineare le varie fasi del processo produttivo finalizzato alla commercializzazione degli aggregati prodotti con il processo di frantumazione e vagliatura.

RESPONSABILITA'

Gli addetti alla produzione, adeguatamente formati, sono responsabili del corretto svolgimento delle varie fasi in cui si articola il processo produttivo. In occasione di problematiche, interruzioni o altri tipi di non conformità, dovranno essere in grado di compilare il relativo modulo per la tracciabilità e la gestione delle NC. rif. **MOD 2**

Il responsabile FPC ha il compito di vigilare e monitorare l'intera commessa e di intervenire con azioni correttive in caso di necessità.

PROCEDURA OPERATIVA

ORGANIZZAZIONE DEL PROCESSO DI PRODUZIONE

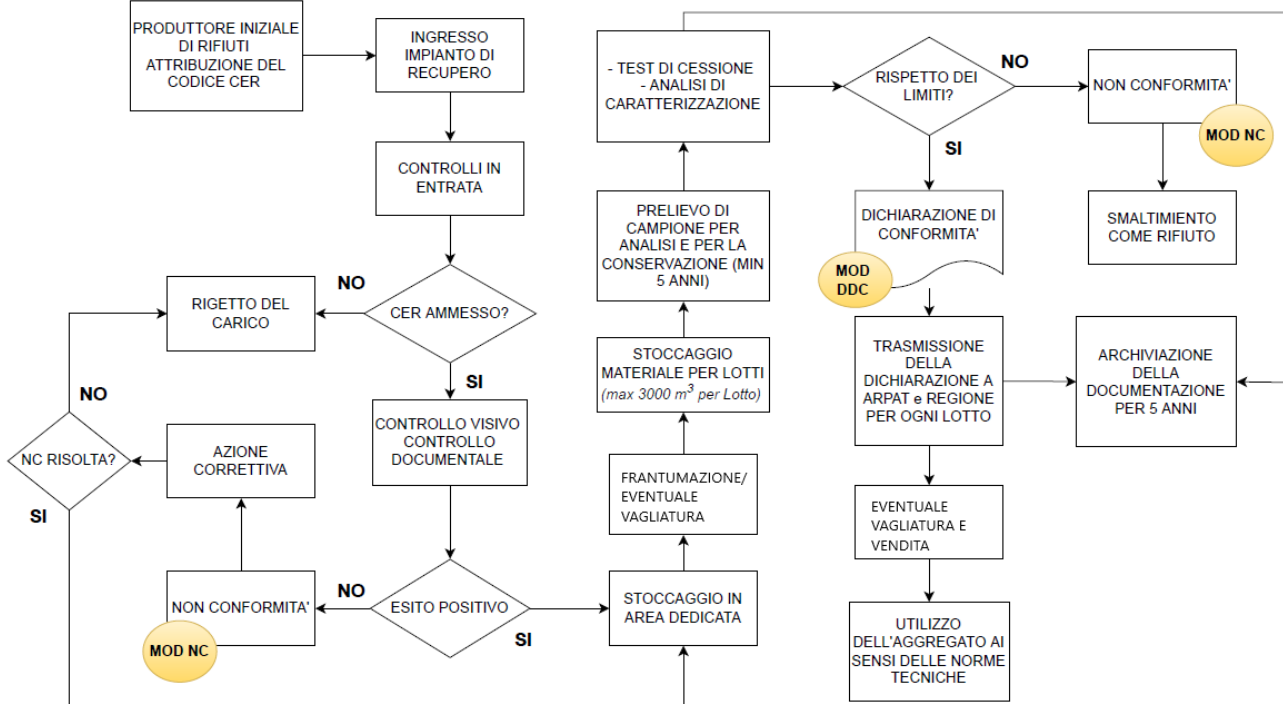
Come già indicato nel manuale FPC, Il processo di produzione è organizzato e gestito affinché tutte le fasi produttive siano controllabili e monitorabili con il seguente schema:

- Analisi preventiva del ciclo produttivo per la preparazione del prodotto, al fine di poter verificare le modalità di processo, le funzionalità e l'affidabilità degli impianti.
- Emissione, per ogni fase critica del processo produttivo, di procedure che definiscono le modalità operative, l'impiego corretto dei macchinari in funzione delle varie condizioni meteo climatiche prevedibili.
- Ottenere opportune ed esaustive informazioni sulle materie prime in ingresso all'impianto.
- Svolgere adeguate analisi e test sui prodotti finiti e un adeguato monitoraggio delle fasi del processo produttivo e del funzionamento dei macchinari.
- Sfruttamento delle risorse con attenzione alle potenzialità dell'impianto e delle esigenze del personale, in funzione alle disposizioni legislative in campo di sicurezza e salute.
- Attenta e corretta manutenzione delle apparecchiature per garantire una vita durevole e sicura degli impianti.
- Verifica del corretto funzionamento della manutenzione delle attrezzature e della strumentazione di laboratorio, e della qualità del laboratorio esterno.

Edizione n° 1 del 02/05/2024	Revisione n° 1 del 13/03/2025	1
-------------------------------------	--------------------------------------	----------

DIAGRAMMA DI FLUSSO DEL PROCESSO DI PRODUZIONE DELL'AGGREGATO

PROCEDURA PER LA PRODUZIONE DI AGGREGATO RECUPERATO



FASE DI INGRESSO DEL MATERIALE

Gli aggregati vengono prodotti grazie al recupero di alcune tipologie di rifiuti classificati con i codici **EER**, per i quali l'impresa è autorizzata ad effettuare operazioni in R5 ed in conformità a quanto stabilito dalla tabella n° 1 del nuovo DM 127/2024.

All'ingresso del materiale in impianto l'operatore alla pesa verifica che la documentazione del trasporto "formulario di identificazione rifiuti" sia completa e corretta nei dati identificativi del prodotto.

Una volta pesato il materiale viene controllato visivamente l'operatore dell'impianto verifica che il materiale sia conforme a quanto dichiarato nella documentazione.

In caso di non conformità viene avisato il responsabile di produzione che attiva la procedura di non conformità PG 01 e respinge il carico, annotando su formulario la motivazione del rifiuto, questa registrazione sarà riportata anche nel FPC e compilando il modulo 02.

SCARICO

Il materiale, se conforme, viene scaricato in cumuli distinti per tipologia e identificati da apposita cartellonistica, durante la fase di scarico, un ulteriore controllo dell'operatore verifica che all'interno del materiale scaricato non ci sia prodotto non conforme, in questo caso il materiale verrebbe nuovamente ricaricato e respinto.

La fase di stoccaggio sia dei rifiuti in ingresso che del materiale EoW destinato alla vendita è meglio descritta nella procedura **PG03** di adeguamento al nuovo Decreto Ministeriale 127/2024.

PRODUZIONE

ILARIO PELLICCIA impianto Via Mozzoni – Taverne di Corciano (PG)	FPC Controllo di Produzione in Fabbrica	UNI EN 13242:2008 UNI EN 12620:2008
--	---	--

Il materiale dal cumulo di stoccaggio viene caricato dall'escavatore che, in caso di materiale particolarmente grosso, provvede ad una prima frantumazione con il martello di cui è provvisto.

A questo punto viene caricato nella tramoggia che alimenta il frantumatore, (ogni fase operativa è descritta nelle apposite schede specifiche e nelle procedure di lavorazione).

I materiali estranei che possono essere presenti all'interno del rifiuto proveniente dall'attività di demolizione e costruzione, viene separato dal processo di recupero e stoccato all'interno di un box per essere destinato a smaltimento.

La frantumazione e la dimensione del prodotto finale in uscita dal frantoio è impostata dall'operatore sotto il controllo e la verifica del RDD.

A frantumazione avvenuta il materiale viene vagliato su reti oscillanti; si selezionano così granulometrie differenti che saranno stoccate in cumuli con l'impiego di nastri trasportatori.

Il materiale stoccato dovrà essere contraddistinto da appositi cartelli.

L'operatore addetto verificherà che il materiale finito sia omogeneo. In caso di non conformità verrà attivata la procedura specifica.

I materiali prodotti saranno documentati attraverso la Dichiarazione di Prestazione, come meglio descritto nel manuale FPC, e nella dichiarazione di Conformità da inviare anche alle Autorità competenti (rif. Procedura PG 03).

Edizione n° 1 del 02/05/2024	Revisione n° 1 del 13/03/2025	3
-------------------------------------	--------------------------------------	----------

ILARIO PELLICCIA impianto Via Mozzoni – Taverne di Corciano (PG)	FPC Controllo di Produzione in Fabbrica	UNI EN 13242:2008 UNI EN 12620:2008
--	---	--

PG- 03 PROCEDURA PER LA CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO DEI RIFIUTI INERTI DA COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE

(revisione in base al nuovo DM 127/2024)

PREMESSA

Il 28 giugno 2024 il Ministero della transizione ecologica ha firmato un nuovo decreto n° 127, in vigore dal 26/09/2024, che adotta i criteri specifici nel rispetto dei quali i rifiuti inerti dalle attività di costruzione e di demolizione e gli altri rifiuti di origine minerale sottoposti ad operazioni di recupero, cessano di essere rifiuti e diventano “aggregato recuperato”.

Il nuovo Regolamento disciplina nello specifico la cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti inerti da costruzione e demolizione e di altri rifiuti inerti di origine minerale, ai sensi dell’articolo 184- ter, comma 2, del D.lgs. 152/2006.

NORMATIVA APPLICABILE

- D.lgs. 152 del 2006 e s.m.i. ed in particolare l’art 184 ter comma 2, secondo e terzo periodo.
- Direttiva n. 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 19 novembre 2008, e, nello specifico, l’articolo 11, paragrafo 1, misure intese a promuovere la demolizione selettiva per la rimozione e il trattamento sicuro delle sostanze pericolose e facilitare il riutilizzo e il riciclaggio di alta qualità tramite la rimozione selettiva dei materiali;
- Regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l’autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH);
- Regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 25 novembre 2009, sull’adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS), che abroga il regolamento (CE) n. 761/2001 e le decisioni della Commissione 2001/681/CE e 2006/193/CE;
- Decreto del Ministro dell’ambiente 5 febbraio 1998, recante «Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero ai sensi degli articoli 31 e 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22».
- Vista la decisione della Commissione n. 2000/532/CE, del 3 maggio 2000, che istituisce un elenco di rifiuti conformemente all’articolo 1, lettera a), della direttiva n. 75/442/CEE del Consiglio relativa ai rifiuti e la decisione n. 94/904/CE del Consiglio che istituisce un elenco di rifiuti pericolosi ai sensi dell’articolo 1, paragrafo 4, della direttiva n. 91/689 CEE del Consiglio relativa ai rifiuti pericolosi.
- UNI EN ISO 9001 Certificazione del sistema di gestione qualità.

Norme tecniche per la certificazione CE dell’aggregato

UNI EN 13242 - Aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l’impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade.

UNI EN 12620 - Aggregati per calcestruzzo

UNI EN 13139 - Aggregati per malta

Edizione n° 1 del 02/05/2024	Revisione n° 13/03/2025	1
------------------------------	-------------------------	---

ILARIO PELLICCIA impianto Via Mozzoni – Taverne di Corciano (PG)	FPC Controllo di Produzione in Fabbrica	UNI EN 13242:2008 UNI EN 12620:2008
--	---	--

UNI EN 13043 - Aggregati per miscele bituminose e trattamenti superficiali per strade, aeroporti e altre aree soggette a traffico

UNI EN 13055 - Aggregati leggeri

UNI EN 13450 - Aggregati per massicciate per ferrovie

UNI EN 13383-1 - Aggregati per opere di protezione (armourstone) – Specifiche

RESPONSABILI:

- L'impresa o il gestore dell'impianto autorizzato per la produzione di aggregato recuperato è responsabile dell'adeguamento, dell'applicazione costante e del monitoraggio del sistema interno per la produzione dell'aggregato; esso è considerato il produttore dell'aggregato e dovrà rilasciare la dichiarazione di conformità (DDC) e sarà considerato responsabile in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti.
- Addetti all'accettazione del materiale in entrata: personale dotato di formazione almeno biennale e addestramento per lo svolgimento della mansione di controllo documentale e visivo dei rifiuti in entrata. Gli addetti all'impianto sono coloro che dovranno ricoprire la presente mansione.
- Addetti alla movimentazione, alla messa in riserva e allo stoccaggio del materiale. Sono responsabili della corretta gestione delle aree destinate alle operazioni di stoccaggio e messa in riserva del materiale, nelle modalità di seguito descritte. Devono essere adeguatamente formati e addestrati a tale mansione.
- Il produttore del rifiuto destinato alla produzione di aggregato recuperato è responsabile della corretta attribuzione dei codici dei rifiuti e delle caratteristiche di pericolo degli stessi, nonché della compilazione del formulario di identificazione del rifiuto (FIR)

CAMPO DI APPLICAZIONE

Il DM 127/2024 stabilisce i criteri specifici nel rispetto dei quali i rifiuti inerti delle attività di costruzione e demolizione e gli altri rifiuti inerti di origine minerale, sottoposti alle attività di recupero, cessano di essere classificati rifiuti ai sensi dell'art 184- ter del decreto legislativo 152 del 2006.

In via preferenziale i rifiuti ammessi alla produzione di aggregati recuperati, provengono da manufatti sottoposti a demolizione selettiva.

MODALITÀ OPERATIVE PER LA PRODUZIONE:

Verifiche preventive:

Per la produzione di aggregato recuperabili sono utilizzabili esclusivamente i rifiuti elencati nella Tabella 1 del DM 127/2024.

Edizione n° 1 del 02/05/2024	Revisione n° 13/03/2025	2
------------------------------	-------------------------	---

ILARIO PELLICCIA impianto Via Mozzoni – Taverne di Corciano (PG)	FPC Controllo di Produzione in Fabbrica	UNI EN 13242:2008 UNI EN 12620:2008
--	---	--

Rifiuti ammessi per la produzione di aggregato recuperato

Tabella 1 - Rifiuti ammessi per la produzione di aggregato recuperato

1. Rifiuti inerti dalle attività di costruzione e demolizione (Capitolo 17 dell'elenco europeo dei rifiuti) 170101 Cemento 170102 Mattoni 170103 Mattonelle e ceramiche 170107 Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 170106 170302 Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301 170504 Terre e rocce da scavo, diverse da quelle di cui alla voce 170503, escluse quelle provenienti da siti contaminati oggetto di bonifica 170508 Pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 170507 170904 Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903
2. Altri rifiuti inerti di origine minerale (non appartenenti al Capitolo 17 dell'elenco europeo dei rifiuti) 010408 Scarti di ghiaia e pietrisco, diversi da quelli di cui alla voce 010407 010409 Scarti di sabbia e argilla 010410 Polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 010407 010413 Rifiuti prodotti dal taglio e dalla segazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407 101201 Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico 101206 Stampi di scarto costituiti esclusivamente da sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti o da sfridi di laterizio cotto e argilla espansa eventualmente ricoperti con smalto crudo in concentrazione < 10% in peso 101208 Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico) 101311 Rifiuti della produzione di materiali compositi a base di cemento, diversi da quelli di cui alle voci 101309 e 101310 120117 Residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 120116 costituiti esclusivamente da sabbie abrasive di scarto 191209 Minerali (ad esempio, sabbia, rocce, inerti) 200301 Rifiuti urbani non differenziati, limitatamente alla frazione inerte dei rifiuti abbandonati provenienti da attività di costruzione e demolizione.

Verifiche sui rifiuti in ingresso:

I rifiuti in entrata devono essere sottoposti a:

- A. Controllo documentale da parte di personale dotato di appropriato livello di formazione e addestramento (documentato attraverso il **modulo 01**)
- B. Controllo visivo
- C. (*ove necessario*) controlli supplementari. Lo svolgimento di controlli supplementari, anche analitici, a campione dovrà essere svolta ogniqualvolta l'analisi della documentazione o il controllo visivo indichi tale necessità.
- In caso di esito positivo dei controlli sui rifiuti in ingresso si potrà procedere all'accettazione degli stessi. Gli addetti, adeguatamente formati, dovranno procedere alla selezione, alla rimozione o alla separazione da qualsiasi materiale estraneo.
- A seguito della cernita dovrà essere effettuata la pesatura e la registrazione dei dati relativi al carico di rifiuti in ingresso.

ATTENZIONE: Dovrà essere predisposta un'area dedicata esclusivamente alla messa in riserva dei rifiuti conformi, di cui alla tabella 1 del presente allegato, in modo da impedire la miscelazione anche accidentale con altre tipologie di rifiuti non ammessi. L'area dedicata dovrà essere adeguatamente segnalata in modo da agevolare gli eventuali controlli.

Edizione n° 1 del 02/05/2024	Revisione n° 13/03/2025	3
------------------------------	-------------------------	---

ILARIO PELLICCIA impianto Via Mozzoni – Taverne di Corciano (PG)	FPC Controllo di Produzione in Fabbrica	UNI EN 13242:2008 UNI EN 12620:2008
--	---	--

La movimentazione dei rifiuti avviati alla produzione di aggregato recuperato dovrà essere realizzata da parte di personale con formazione e aggiornamento almeno biennale in modo da impedire la contaminazione degli stessi con altri rifiuti o materiale estraneo.

In caso di problematiche, esito negativo dei controlli del materiale in ingresso, gestione del personale o qualsiasi altro impedimento riscontrato in questa fase, dovrà essere compilato il **modulo 02** per la tracciabilità delle **Non Conformità**. **Rif. Procedura PG1 gestione Non Conformità**

Processo di lavorazione e deposito

La produzione dell'aggregato recuperato avviene mediante fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse quali:

- La frantumazione
- Vagliatura
- Selezione granulometrica
- Separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate

Il processo di recupero si realizza attraverso il compimento di tutte o alcune delle suddette fasi.

La produzione deve essere organizzata per **lotti di produzione**. Ogni lotto non dovrà superare il quantitativo massimo di 3000 m³ di materiale recuperato.

ATTENZIONE: Durante la fase di verifica della conformità dell'aggregato recuperato, il deposito e la movimentazione devono avvenire in modo tale che i singoli lotti di siano miscelati.

Le eventuali problematiche riscontrate in questa fase devono essere gestite attraverso la procedura delle Non conformità e dovrà essere garantita la tracciabilità attraverso il **Modulo 02 NON CONFORMITA'**

Requisiti di qualità dell'aggregato recuperato:

Controlli su ogni lotto di aggregato recuperato:

Per ogni lotto deve essere garantito il rispetto dei parametri di cui alla tabella 2 del DM 127/2024.

Edizione n° 1 del 02/05/2024	Revisione n° 13/03/2025	4
-------------------------------------	-------------------------	---

Tabella 2 - Parametri da ricercare e valori limite

Parametri	Unità di misura	Concentrazioni limite di utilizzo		
		Utilizzo di cui alla lettera a) dell'Allegato 2	Utilizzi di cui alle lettere da b) a g) dell'Allegato 2	Utilizzi di cui alle lettere h) e i) dell'Allegato 2
Amianto	mg/kg espressi come sostanza secca	100 (1)	100 (1)	100 (1)
(IDROCARBURI AROMATICI)				
Benzene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	2	
Etilbenzene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.5	50	
Stirene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.5	50	
Toluene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.5	50	
Xilene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.5	50	
Sommatoria organici aromatici (da 20 a 23) (2)	mg/kg espressi come sostanza secca	1	100	
(IDROCARBURI AROMATICI POLICICLICI)				
Benzo(a) antracene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.5	10	
Benzo(a)pirene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	10	
Benzo(b) fluorantene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.5	10	
Benzo(k) fluorantene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.5	10	
Benzo(g,h,i) perilene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	10	
Crisene	mg/kg espressi come sostanza secca	5	50	
Dibenzo(a,e) pirene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	10	
Dibenzo(a,l) pirene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	10	
Dibenzo(a,i) pirene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	10	
Dibenzo(a,h) pirene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	10	
Dibenzo(a,h) antracene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	10	
Indenopirene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	5	
Pirene	mg/kg espressi come sostanza secca	5	50	

— 6 —



Sommatoria policiclici aromatici (da 25 a 34) (3)	mg/kg espressi come sostanza secca	10	100	
Fenolo	mg/kg espressi come sostanza secca	1	60	
PCB	mg/kg espressi come sostanza secca	0.06	5	
C>12	mg/kg espressi come sostanza secca	50	750	
Cr VI	mg/kg espressi come sostanza secca	2	15	
Materiali galleggianti (4)	cm³/kg	<5	<5	
Frazioni estranee (4)	% in peso	<1%	<1%	

Test di cessione sull'aggregato recuperato

Ogni lotto di aggregato recuperato prodotto, ad esclusione di quelli destinati al confezionamento di calcestruzzi di cui alla Norma UNI EN 12620 , deve essere sottoposto all'esecuzione del test di cessione per valutare il rispetto delle concentrazioni limite dei parametri individuati in tabella 3 del DM 127/2024.

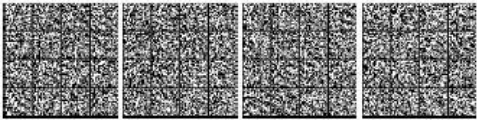
Solo nei casi in cui il campione da analizzare presenti una granulometria molto fine, si deve utilizzare, senza procedere alla fase di sedimentazione naturale, una ultracentrifuga (20000 G) per almeno 10 minuti.

Solo dopo tale fase si può procedere alla successiva fase di filtrazione secondo quanto riportato al punto 5.2.2 della norma Uni En 12457-2.

Tabella 3 - Analiti da ricercare e valori limite

Parametri	Unità di misura	Concentrazioni limite
Nitrati	mg/l	50
Fluoruri	mg/l	1,5
Cianuri	microgrammi/l	50
Bario	mg/l	1
Rame	mg/l	0,05
Zinco	mg/l	3
Berillio	microgrammi/l	10
Cobalto	microgrammi/l	250
Nichel	microgrammi/l	10

— 7 —



11-9-2024

GAZZETTA UFFICIALE DELLA REPUBBLICA ITALIANA

Serie generale - n. 213

Vanadio	microgrammi/l	250
Arsenico	microgrammi/l	50
Cadmio	microgrammi/l	5
Cromo totale	microgrammi/l	50
Piombo	microgrammi/l	50
Selenio	microgrammi/l	10
Mercurio	microgrammi/l	1
COD	mg/l	30
Solfati	mg/l	750
Cloruri	mg/l	750
pH		5,5 < > 12,0

ILARIO PELLICCIA impianto Via Mozzoni – Taverne di Corciano (PG)	FPC Controllo di Produzione in Fabbrica	UNI EN 13242:2008 UNI EN 12620:2008
--	---	--

Utilizzo dell'aggregato recuperato

L'aggregato potrà essere utilizzato per:

Tabella 4 — Norme tecniche per certificazione Ce

Norma	Titolo
Uni En 13242	Aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade
Uni En 12620	Aggregati per calcestruzzo
Uni En 13139	Aggregati per malta
Uni En 13043	Aggregati per miscele bituminose e trattamenti superficiali per strade, aeroporti e altre aree soggette a traffico
Uni En 13055	Aggregati leggeri
Uni En 13450	Aggregati per massicciate per ferrovie
Uni En 13383-1	Aggregati per opere di protezione (armourstone) – Specifiche
Uni En 13108	Miscele bituminose - Specifiche del materiale - Parte 8: Conglomerato bituminoso di recupero

Allegato 2 (Articolo 4)

L'aggregato recuperato è utilizzato per:

- realizzazione di recuperi ambientali, riempimenti e colmate;
- realizzazione del corpo dei rilevati di opere in terra dell'ingegneria civile;
- realizzazione di miscele bituminose e sottofondi stradali, ferroviari, aeroportuali e di piazzali civili ed industriali;
- realizzazione di strati di fondazione delle infrastrutture di trasporto e di piazzali civili ed industriali;
- realizzazione di strati accessori aventi, a titolo esemplificativo, funzione anticapillare, antigelo, drenante;
- confezionamento di miscele legate con leganti idraulici (quali, a titolo esemplificativo, misti cementati, miscele betonabili);
- confezionamento di calcestruzzi;
- produzione di clinker per cemento;
- produzione di cemento.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

Il rispetto dei criteri di cui all'art 5 del DM 127/2024 e di quanto inserito all'interno della presente procedura deve essere attestato dal produttore dell'aggregato mediante dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà ai sensi dell'articolo 47 del decreto del Presidente della Repubblica 28 dicembre 2000, n. 445, **redatta per ciascun lotto di aggregato recuperato prodotto.**

La dichiarazione sostitutiva è redatta utilizzando il modulo di cui all'allegato 3 del decreto dovrà essere inviata all'autorità competente e all'Agenzia regionale per la protezione dell'ambiente territorialmente competente.

Edizione n° 1 del 02/05/2024	Revisione n° 13/03/2025	7
-------------------------------------	--------------------------------	----------

ILARIO PELLICCIA impianto Via Mozzoni – Taverne di Corciano (PG)	FPC Controllo di Produzione in Fabbrica	UNI EN 13242:2008 UNI EN 12620:2008
--	---	--

Saranno pertanto trasmesse ad ARPAT e Regione a mezzo PEC, sottoscritte e corredate dal documento di identità del dichiarante.

CONSERVAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE E DEI CAMPIONI

Le analisi effettuate per ogni lotto di produzione e i test di cessione devono essere conservate 5 anni, anche in formato elettronico, presso l'impianto di produzione o presso la sede legale dell'impresa.

Ai fini della prova della sussistenza dei criteri descritti nei paragrafi precedenti, il produttore di aggregato recuperato conserva per 5 anni presso l'impianto di produzione e sede legale, un campione di aggregato prelevato alla fine di ogni lotto recuperato, in conformità con la norma UNI 10802 ed in modo tale da non alterarne le caratteristiche chimico- fisiche.

Il produttore di aggregato recuperato conserva presso l'impianto di produzione o presso la propria sede legale, copia della dichiarazione di conformità, anche in formato elettronico, mettendola a disposizione delle autorità di controllo che la richiedono.

ATTENZIONE: Ove possibile, le dichiarazioni di conformità dovranno essere conservate unitamente alla ricevuta di trasmissione della PEC alle autorità competenti.

Edizione n° 1 del 02/05/2024	Revisione n° 13/03/2025	8
-------------------------------------	-------------------------	---